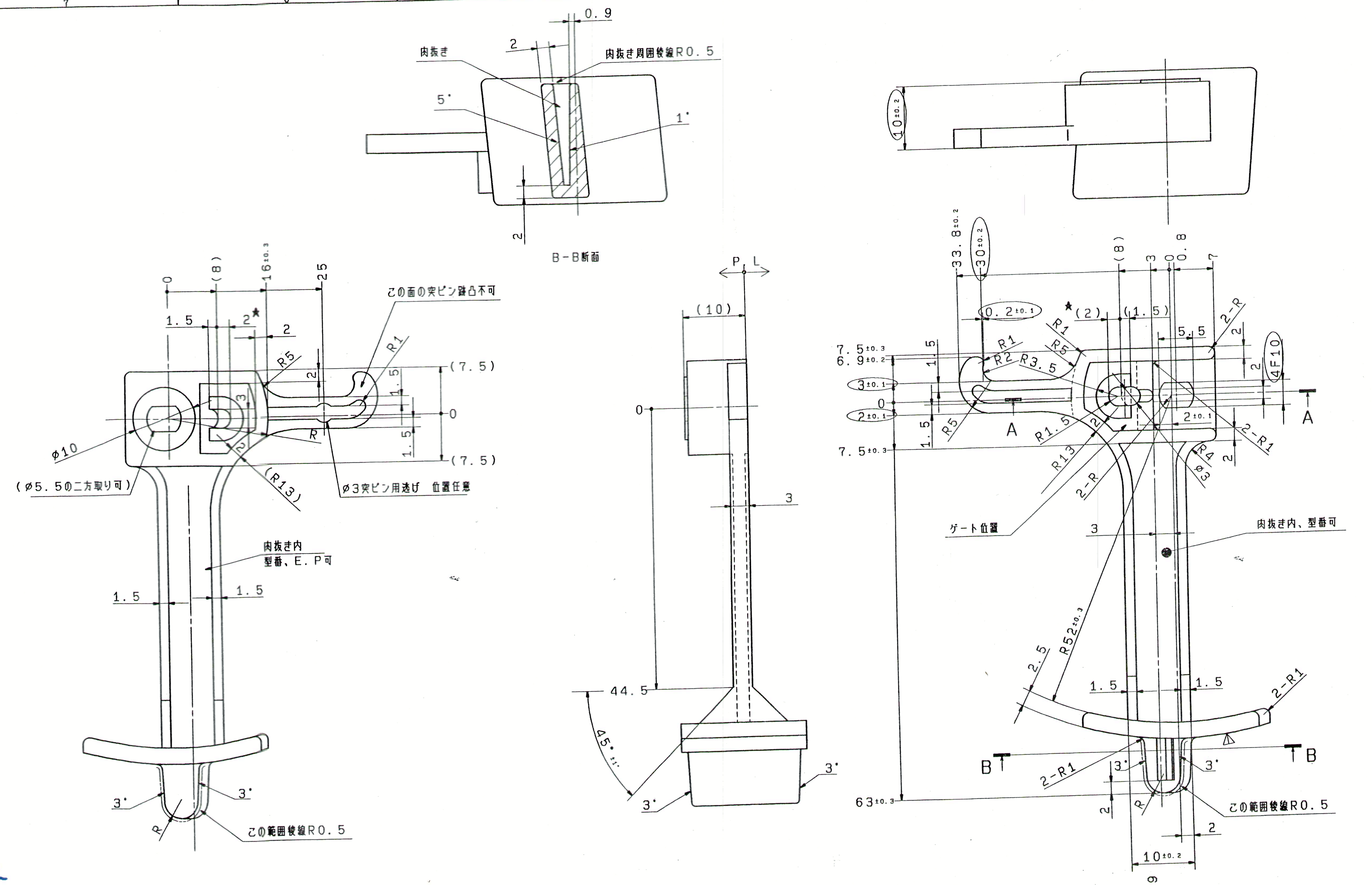
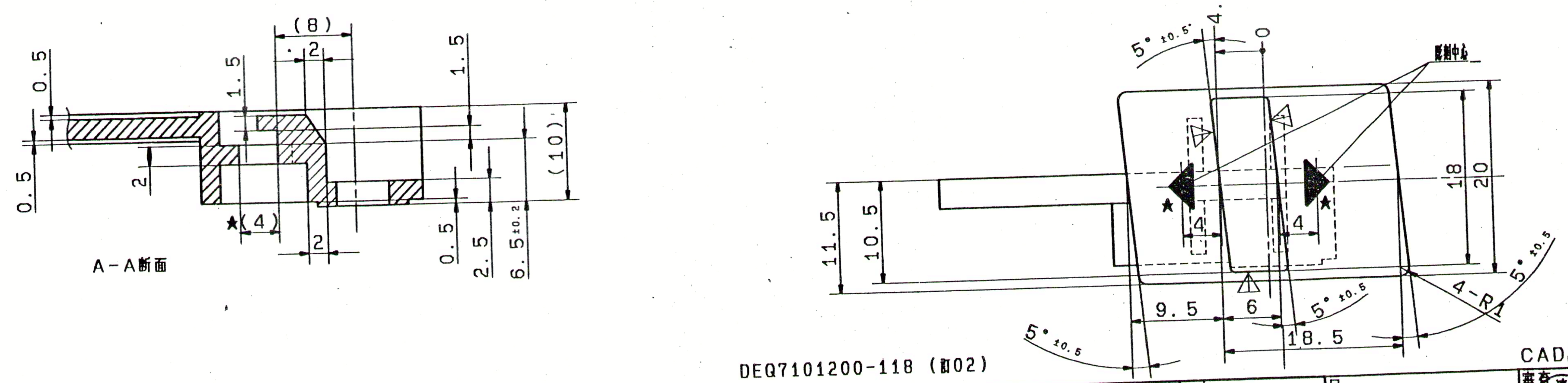
FEEDER

加工上の注意事項（モールド）			
*	抜き勾配	指示なき抜き勾配 1°以下 但しシボ面は 呼寸法に対して肉が薄くなる方向につける	
*	基本肉厚	指示なき基本肉厚 2 mm	
*	ゲート位置	図中指示あり	
*	押しピン位置	図中指示あり	
*	パーティングライン	図中指示あり	
*	インサート		M3 / M4
		引張強度	Kg以上 / Kg以上
		回転強度	15Kg・cm以上 / 20Kg・cm以上
*	角隅部R	P.L.を除く指示なき角部R0.5以下 P.L.を除く指示なき隅部R0.5以下	
	刻印	部番・キャビティNO 要 位置指示（有） 字体大きさ任意，凸0.2程度	
*	測定	20°C±5°4H放置後行う事	
*	ゲート跡	凹 0.5以下，凸 0.5以下	
*	押ピン跡	凹 0.5以下，凸 0.1以下	
*	型バリ	指示部以外凸 0.1 以下	
*	ヒケ	不可 但し外観部は必要に応じ限度見本設定	
*	色指示	色見本 （有）・無	
	材料証明	要 No	
	検測基準	図中指示 有	
	承認図	要・不要 No	
	製造内容書	要・不要 No	
*	長穴は丸穴の二方取り形状でも可		

*のある項目のみ有効

記事の番号は下記の内容を示す
1．機能　2．材料　3．加工
4．検査　5．信頼性





PRINTER CATCH LEVER

機械・工具	

職順	工程手順	工程内容	図番
5860	MO	モールド	G99002

訂番	個数	日付	改訂事項	担当
1		'90.06.04	新規作成	田熊
2	8	'90.06.12	寸法追加等	田熊

承認 技術2課 '90.06.04 永野 ／ 検討 技術2課 '90.06.04 櫻井 ／ 作成 技術2課 '90.06.04 田熊

記事
1－1．▽は外観部につき傷、打痕、汚れ等無き事
2－1．材料色；（#9.6Y7.45/0.5）色見本あり
3－1．類似形状部品．QA2－0490（右フック）有り
3－2．取数：4　成形機：100t
3－3．型材：NAK55
4－1．⬭は重要管理寸法

材質		
	メーカー	ポリプラスチックス(株)
	材質	POM
	型名	ジュラコン
	グレード	
	色	記事参照
	色番	

DEQ7101200－118（訂02）

NEXT ASS'Y	個数	符号	日付	訂正記事	担当
QG1－51331	1	2	'90.6.8	寸法追加等 ★X8	宇野沢
		3	'90.7.5	形状変更及び彫刻形状追加★X5	宇野沢

普通寸法許容差(±) 寸法区分	粗級	◎	φ
6以下	0.2	//	
6をこえ18以下	0.3	⊥	
18　50	0.4		
50　180	0.8	▱	0.2
180　500	1.2	⌭	
500　1600	2.5		

材質 図中記載	表面処理	
t＝	ナシ	
熱処理 ―		
硬度HV＝	ナシ	
仕上記号 25S（▽）		

CAD出力図面　★は図訂箇所を指す

尺度	2:1	審査 清 '90.5.31 原	設計 ℡4369 技221課 '90.5.31 宇野沢	製図 技221課 '90.5.31 清水
日付	'90. 5.31			
部品略称	左フック			
部品番号	QA2－0590	頁	図面訂番 03 / 管理番号 02	部品訂番 01 / サフィクス

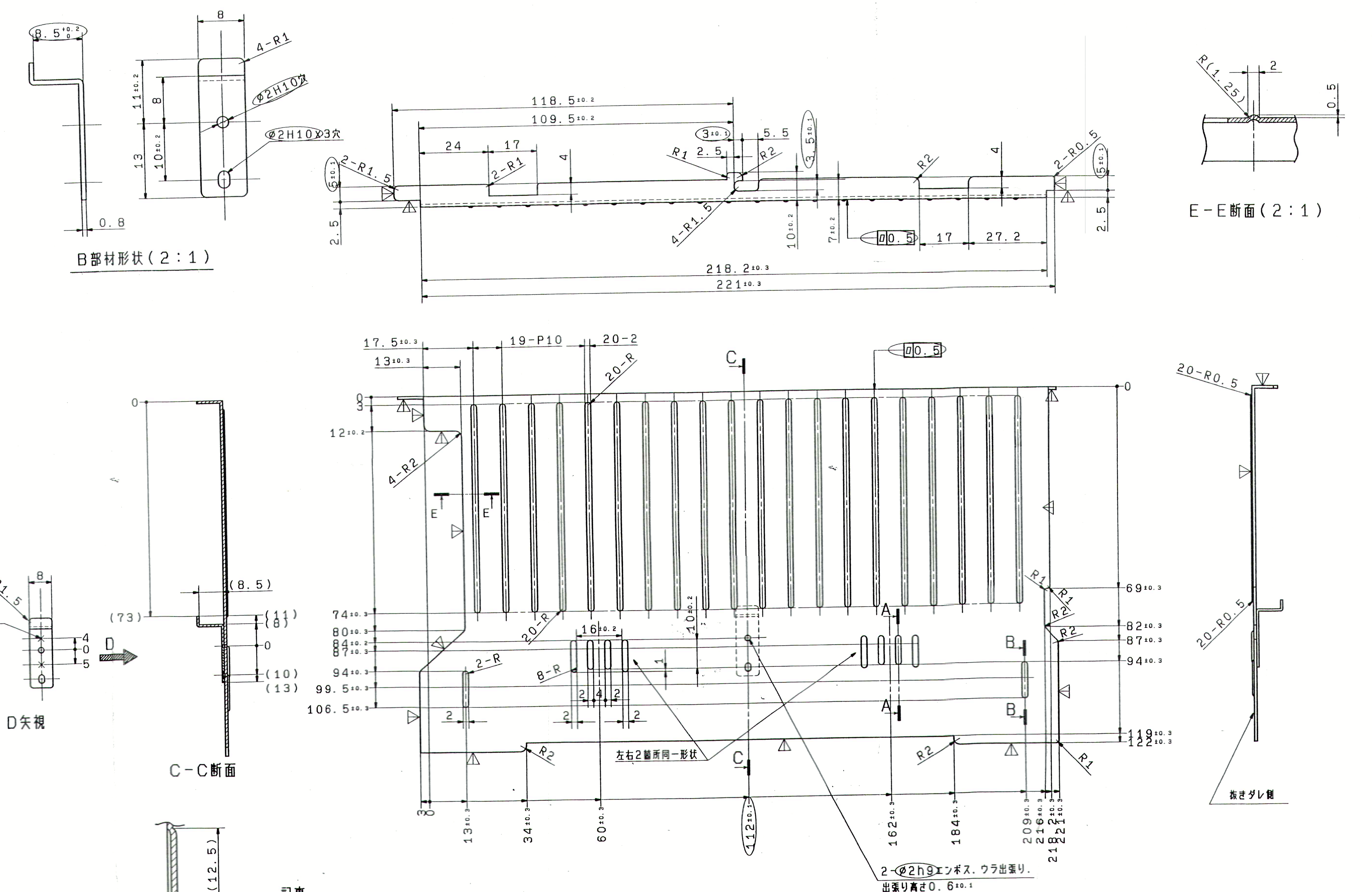
FEEDER

加工上の注意事項（プレス）		
*	抜きダレ	図中指示有り
*	角隅部R	指示なき角部R1～2, 隅部R1以下
*	曲げR	指示なき曲げ内側Rは板厚 以下
*	バリ	指示なきバリは板厚公差以下
	防錆油（PX工程後）	要； 洗浄後P271塗布 P271：灯油＝1：2
		無； 洗浄 要・不要
	メッキ	メッキ厚 3 ～ 8 μm
		メッキ厚管理箇所 有（⊗部）
		メッキ後補修塗り 要
		[ ]内寸法はメッキ後寸法
*	塗装	全面・指示部のみ
		非塗装部へのかかり 可・不可
*	スポット溶接	1点当りのせん断強度 Kg・cm以上
		位置決め用エンボス 可・不可
		スポット跡凹0．5以下，凸不可
	刻印	部番刻印要，位置指示有
		字体大きさ任意，凹0．2程度
*	取り扱い注意	専用箱要（積重ね不可）（整列要）・任意
	検測基準	図中指示 有
	承認図	要・不要 No.
	製造内容書	要・不要 No.
	寸法は曲げ根元にて規定する	
	長穴は丸穴の二方取り形状でも可	
	端面のサビ可	
	バーリング部のカーリングバリ不可	

＊のある項目のみ有効

記事の番号は下記の内容を示す
1．機能　2．材料　3．加工
4．検査　5．信頼性

METAL



記事
2－1．A部材：材質　ジンコート鋼板　t＝0．8
2－2．B部材：材質　ジンコート鋼板　t＝0．8
3－3．A部材の2－φ2h9エンボスにあわせてB部材をスポット溶接する．引張強度5Kg以上のこと．
▽面のスポット跡については，出張り，バリ等の無きこと（ただし凹は可）
3－4．▽指示面に塗装のこと．色：（#9．6Y7．45／0．5）色見本あり．
4－1．⬭は重要管理寸法
4－2．図中寸法は塗装後寸法である

機械・工具	PAPER TRAY PLATE		
職順	工程手順	工程内容	図番
5860	AL	全加工	G99001

管番	個数	日付	改訂事項	担当
1		'90.06.04	新規作成	田熊

承認	検討	作成
技術2課 '90.06.04 永野	技術2課 '90.06.04 田熊	技術2課 '90.06.04 田熊

NEXT ASS'Y	個数	符号	日付	訂正記事	担当
QF1-5054	1				

普通寸法許容差(±) 寸法区分	粗級
6以下	0．2
6をこえ18以下	0．3
18　50	0．4
50　180	0．8
180　500	1．2
500　1600	2．5

材質 記事参照
t＝
熱処理 ——
硬度HV＝
仕上記号 ～

表面処理：記事で指定 / ナシ

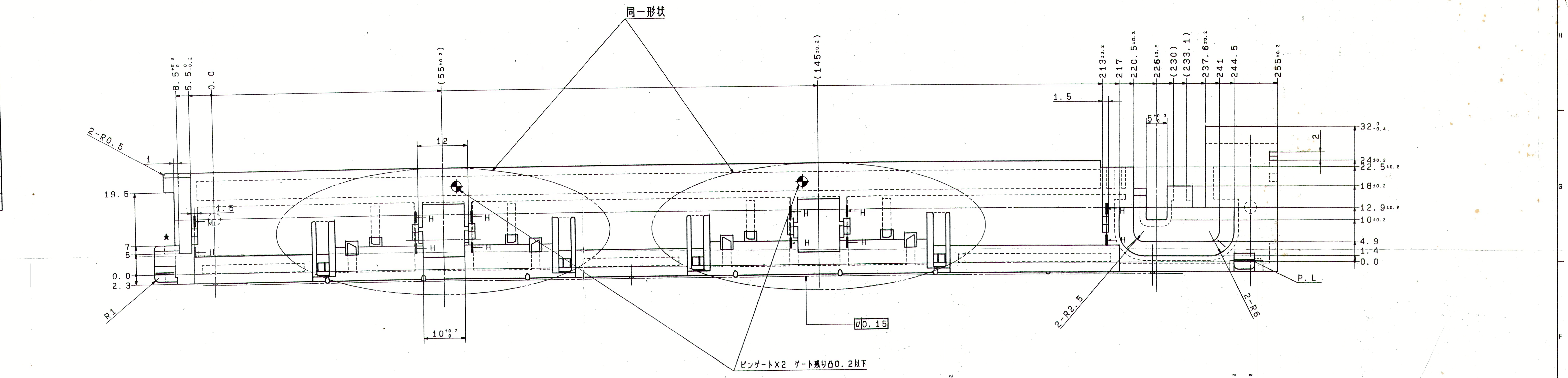
DEQ-7101200-110（訂03）　CAD出力図面　★は図訂箇所を指す

尺度	1：1（2：1）	審査 済 '90．5．31 原	設計	統221課 '90．5．31 宇野沢	製図 統221課 '90．5．31 清水
日付	'90．5．31				
部品略称	圧板				
部品番号	QA2-0582	頁	図面訂番 01	部品訂番 01	
			管理番号 01	サフィクス	

加工上の注意事項（モールド）		
*	抜き勾配	指示なき抜き勾配1°以下 但しシボ面は 呼び寸法に対して肉が薄くなる方向につける
*	基本肉厚	指示なき基本肉厚2±0.1 mm
*	ゲート位置	図中指示あり
*	押しピン位置	図中指示あり
*	パーティングライン	図中指示あり
*	インサート	M3 / M4 引張強度 kg以上 / kg以上 回転強度 15kg·cm以上 / 20kg·cm以上
*	角隅部R	P.L.を除く指示なき角部R0.5 P.L.を除く指示なき隅部R0.5
*	刻印	部番・キャビティNO.要 位置指示 有 EP先端にキャビティNO.要 字体大きさ任意，凸0.2程度
*	測定	20°C±5° 4H放置後行う事
	ゲート跡	
*	押ピン跡	凹 0.5以下，凸 0.5以下
*	型バリ	指示部以外凸 0.1 以下
*	ヒケ	不可 但し外観部は必要に応じ限度見本設定
	色指示	色見本 有・無
	材料証明	要 No.
	検測基準	図中指示 有
	承認図	要・不要 No.
	製造内容書	要・不要 No.
	長穴は丸穴の二方取り形状でも可	

*のある項目のみ有効

記事の番号は下記の内容を示す
1. 機能 2. 材料 3. 加工
4. 検査 5. 信頼性



管番	個数	日付	改訂事項	担当
1		'90.06.04	新規作成	田熊
2	68	'90.06.13	形状，材質変更	田熊

承認 技術2課 '90.06.04 永野　検討 技術2課 '90.06.04 田熊　作成 技術2課 '90.06.04 田熊

材質		
	メーカー	GEプラスチックス（株）
	材質	ノリル（ガラス20%入り）
	型名	HFG-200J
	グレード	
	色	色見本支給
	色番	

記事

3-6. ▽面シボ：G2　詳細は図面中に記載する
3-5. ▽面外観部につきキズ，打痕，汚れ等不可
3-4. ゲート部φ6程度のブッシング跡可
3-3. 反り対策として，天面の肉厚を1.5mmにて加工のこと
3-2. 取数：2 成形機：220t
3-1. 型材：NAK55

参考 DEQ3046000-103-1 訂03

CAD出力図面　★は図訂箇所を指す

NEXT ASS'Y	個数	符号	日付	訂正記事	担当
QG1-5126	1	2	90.06.05	形状変更 ★X68	荻原
		3	'90.6.29	形状変更 ★X7	荒

普通寸法許容差(±) 寸法区分		粗級		
	6以下	0.2	//	
6をこえ	18以下	0.3	⊥	
18	50	0.4	—	
50	180	0.8	▱	
180	500	1.2	⌭	
500	1600	2.5		

◎ φ0.1

材質	図中記載
t=	
熱処理	-
硬度HV=	
仕上記号	∼

表面処理	
	ナシ
	ナシ

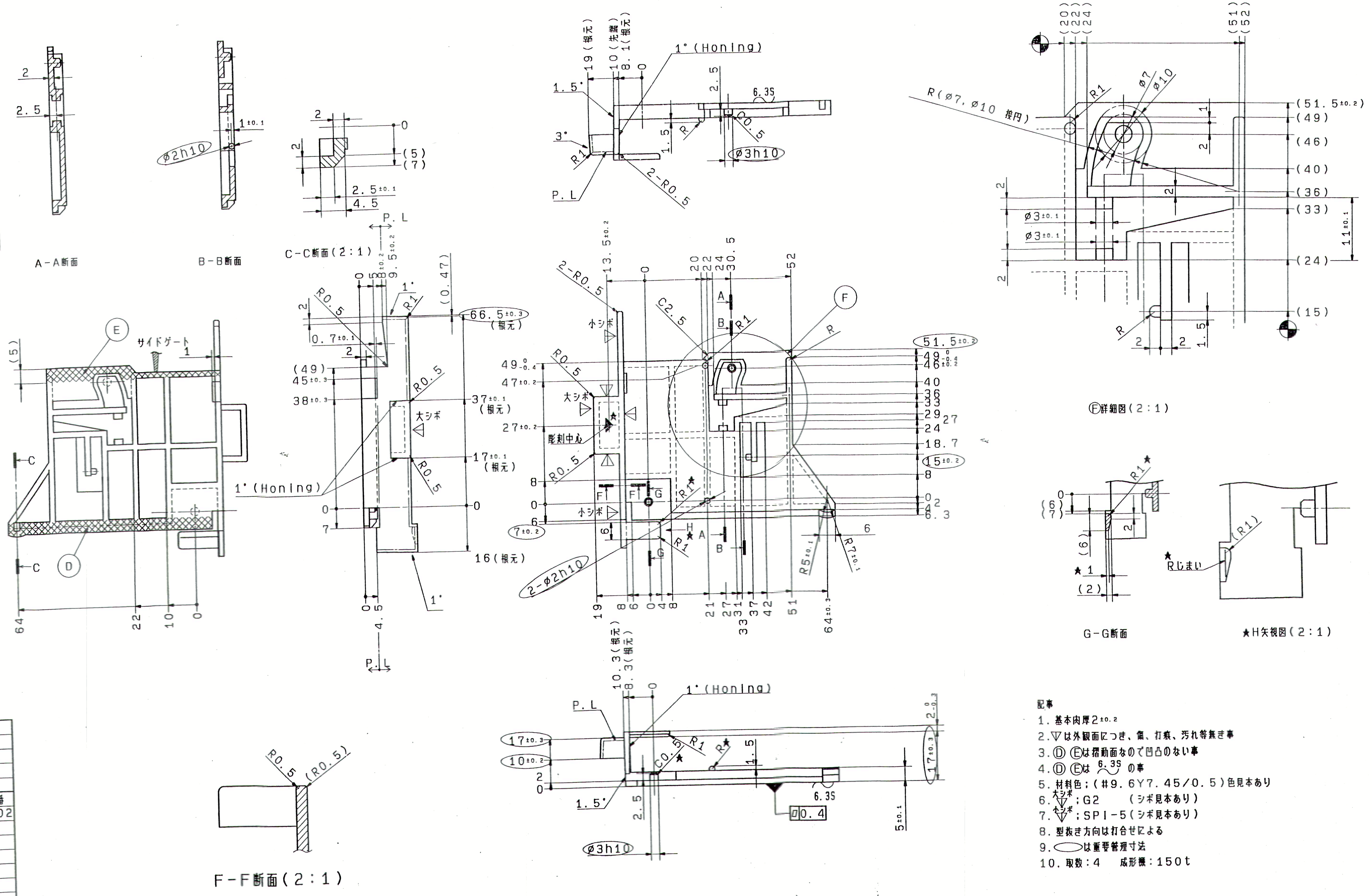
尺度	2:1	審査 技221 '90.6.8 荒	設計 4619	製図 技221 '90.6.8 荒
日付	'90. 6. 8		
部品略称	プラテン		
部品番号	QA2-0548	頁 1	図面訂番 03 / 部品訂番 / 管理番号 02 / サフィクス

加工上の注意事項（モールド）

	項目	内容
*	抜き勾配	指示なき抜き勾配 1° 但しシボ面は 公呼寸法に対して肉が薄くなる方向につける
*	基本肉厚	指示なき基本肉厚 2 mm
	ゲート位置	図中指示あり
	押しピン位置	図中指示あり
	パーティングライン	図中指示あり
	インサート	M3 / M4 引張強度 Kg以上 / Kg以上 回転強度 15Kg·cm以上 / 20Kg·cm以上
*	角隅部R	P.L.を除く指示なき角部R0.5以下 P.L.を除く指示なき隅部R0.5以下
	刻印	部番・キャビティNO. 要 位置指示 有 字体大きさ任意，凸0.2程度
*	測定	20°C±5° 4H放置後行う事
*	ゲート跡	凹0.5以下，外形面より凸不可
*	押ピン跡	凹0.5以下，外形面より凸不可
*	型バリ	指示部以外凸 0.1 以下
*	ヒケ	不可 但し外観部は必要に応じ限度見本設定
	色指示	色見本 有・無
	材料証明	要 No.
	検測基準	図中指示 有
	承認図	要・不要 No.
	製造内容書	要・不要 No.
	長穴は丸穴の二方取り形状でも可	

*のある項目のみ有効

記事の番号は下記の内容を示す
1．機能　2．材料　3．加工
4．検査　5．信頼性



記事
1．基本肉厚2±0.2
2．▽は外観面につき、傷、打痕、汚れ等無き事
3．Ⓓ Ⓔは摺動面なので凹凸のない事
4．Ⓓ Ⓔは 6.3S の事
5．材料色；（#9．6Y7．45／0．5）色見本あり
6．大シボ▽；G2　（シボ見本あり）
7．小シボ▽；SPI－5（シボ見本あり）
8．型抜き方向は打合せによる
9．⬭は重要管理寸法
10．取数：4　成形機：150t

機械・工具			
職順	工程手順	工程内容	図番
5860	MO	モールド	G99002

管番	個数	日付	改訂事項	担当
1		'90.06.04	新規作成	田熊
2	12	'90.06.13	形状変更	田熊

承認 技術2課 '90.06.04 永野　検討 技術2課 '90.06.04 田熊　作成 技術2課 '90.06.04 田熊

材質		
メーカー	宇部サイコン（株）
材質	ABS
型名	KJC
グレード	
色	記事参照
色番	

NEXT ASS'Y	個数	符号	日付	訂正記事	担当
QG1-51311	1	02	'90. 6. 8	形状変更等 ★X12	宇野沢
		03	'90. 6.28	形状変更等 ★X9	宇野沢

普通寸法許容差 寸法区分	粗級
6以下	0.2
6をこえ18以下	0.3
18 50	0.4
50 180	0.8
180 500	1.2
500 1600	2.5

材質 図中記載　t＝　熱処理 ——　硬度HV＝　仕上記号 25S（6.3S▽）

表面処理：ナシ／ナシ

DEQ-7101200-111（訂04）　CAD出力図面　★は図訂箇所を指す

尺度	1：1（2：1）	審査 周辺22設計部 清原	設計 周辺221設計室 宇野沢	製図 周辺221設計室 清水
日付	'90. 5. 31			
部品略称	ガイド			
部品番号	QA2-0583	図面訂番 03	部品訂番 01	
		管理番号 02	サフィクス	

FRONT COVER

符番	個数	日付	改 訂 事 項	担当
1		'90.06.04	新規作成	田熊
2	43	'90.06.13	形状変更等	田熊

承認 技術2課 '90.06.04 永戦 ／ 検討 技術2課 '90.06.04 田熊 ／ 作成 技術2課 '90.06.04 田熊

参考 DEQ3046000-110-2 訂03

CAD出力図面 ★は図訂箇所を指す

NEXT ASS'Y	個数	符号	日付	訂 正 記 事	担当
QG1-5117	1	2	'90. 6. 8	形状変更等 ★X38	鹿志村
		3	'90. 6.28	ロゴ位置指定 ★X11	鹿志村

普通寸法許容差(±) 寸法区分		粗級
	6以下	0.2
6をこえ	18以下	0.3
18	50	0.4
50	180	0.8
180	500	1.2
500	1600	2.5

材質	
t =	
熱処理	-
硬度HV =	
仕上記号	～ (▽)
表面処理	ナシ / ナシ

尺度	1:1 (5:1)	審査 周辺221 設計室 荒	設計 周辺221 設計室 鹿志村
日付	'90. 5. 31	製図 周辺221 設計室 鹿志村	
部品略称	上カバー		
部品番号	QA2-0567	頁 2	図面訂番 03 / 管理番号 02 / 部品訂番 / サフィクス

FRONT COVER P.2

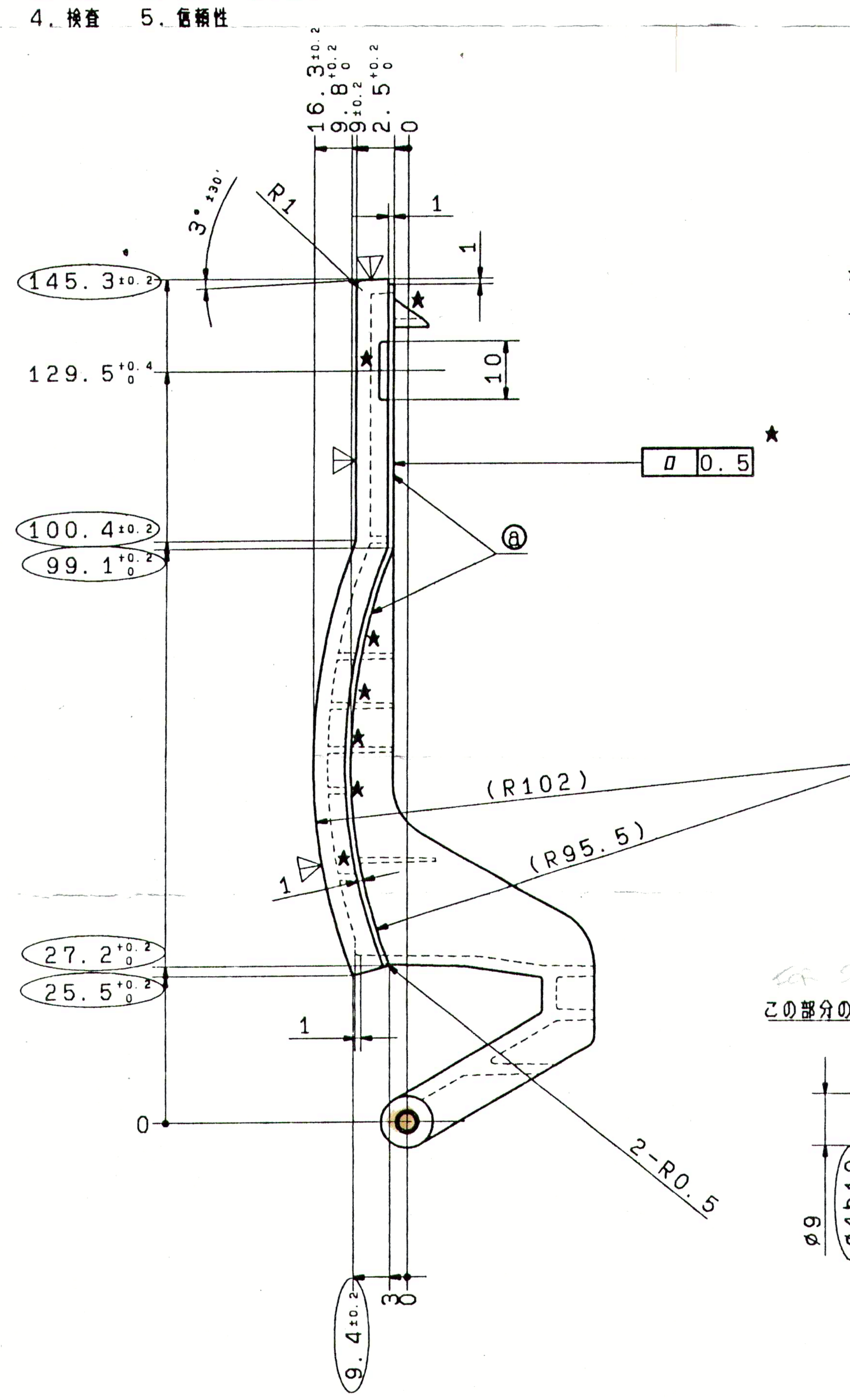
加工上の注意事項（モールド）			
*	抜き勾配	指示なき抜き勾配 1°以下 但しシボ面は 3° 呼び寸法に対して肉が薄くなる方向につける	
*	基本肉厚	指示なき基本肉厚 2.5mm	
	ゲート位置	図中指示あり	
	押しピン位置	図中指示あり	
	パーティングライン	図中指示あり	
	インサート	M3	M4
		引張強度 Kg以上	Kg以上
		回転強度 15Kg·cm以上	20Kg·cm以上
*	角隅部R	P.L.を除く指示なき角部R 0.2以下 P.L.を除く指示なき隅部R 0.2以下	
	刻印	部番・キャビティNO.要 位置指示 有 EP先端にキャビティNO.要 字体大きさ任意，凸0.2程度	
*	測定	20°C±5° 4H放置後行う事	
	ゲート跡	凹 0.5以下，凸 0.5以下	
	押ピン跡	凹 0.5以下，凸 0.5以下	
	型バリ	指示部以外凸 0.5 以下	
	ヒケ	不可 但し外観部は必要に応じ限度見本設定	
	色指示	色見本 有・無	
	材料証明	要 No	
	検測基準	図中指示 有	
	承認図	要・不要 No	
	製造内容書	要・不要 No	
	長穴は丸穴の二方取り形状でも可		

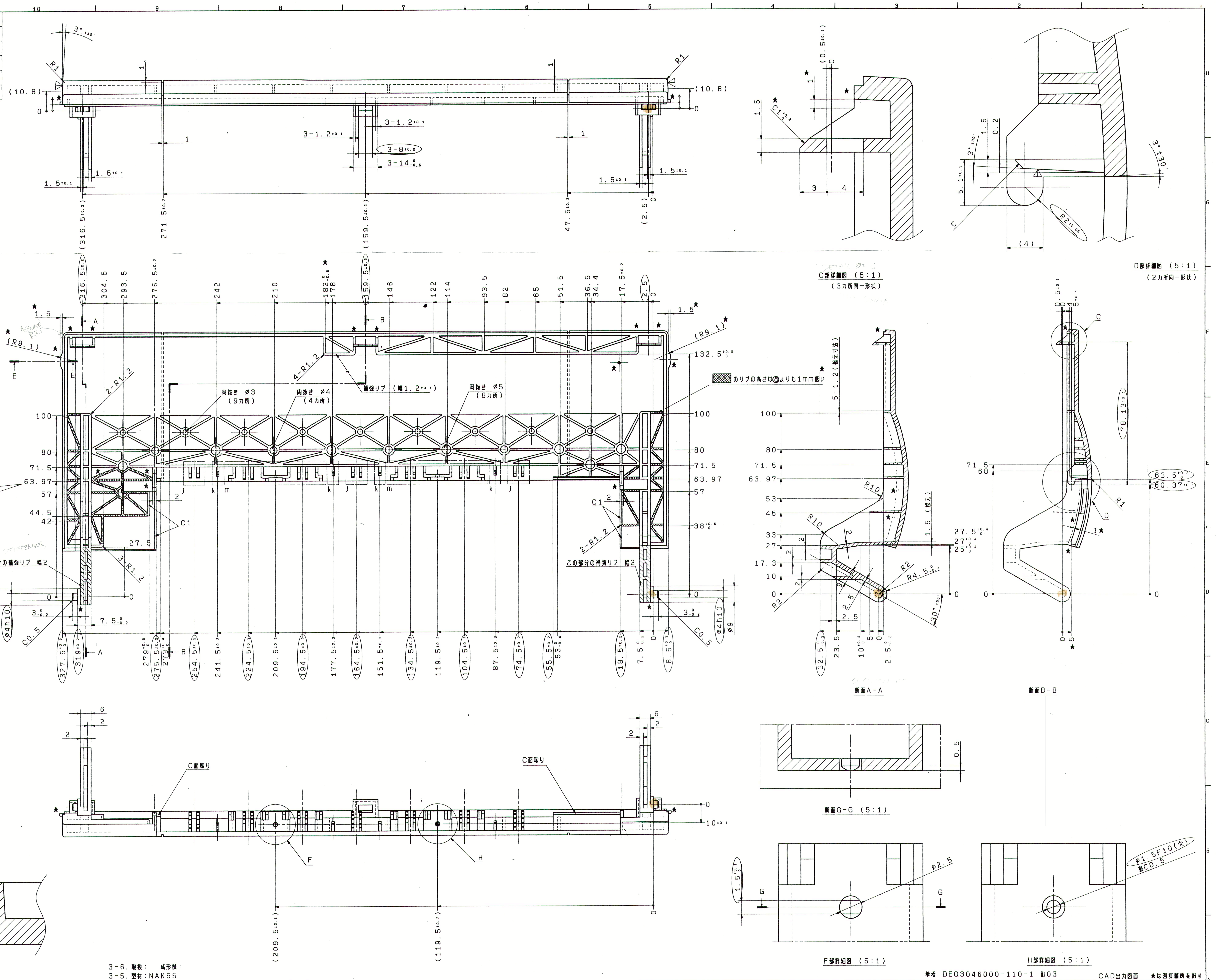
BASIC THICKNESS

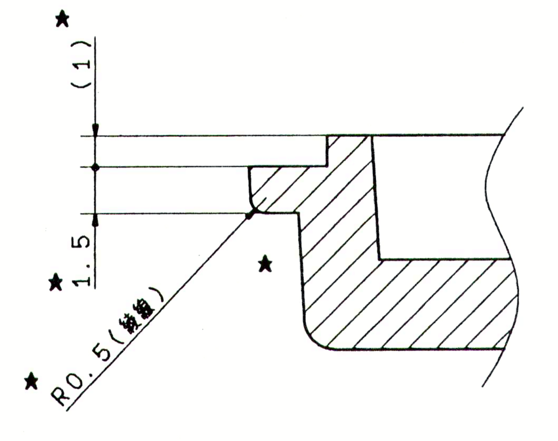
*のある項目のみ有効

材質		
	メーカー	宇部サイコン（株）
	材質	ABS
	型名	KJC
	グレード	
	色	色見本による
	色番	

記事の番号は下記の内容を示す
1. 機能 2. 材料 3. 加工
4. 検査 5. 信頼性







管番	個数	日付	改訂事項	担当
1		'90.06.04	新規作成	田熊
2	116	'90.06.13	形状変更等	田熊

承認 技術2課 '90.06.04 永野 / 検討 技術2課 '90.06.04 田熊 / 作成 技術2課 '90.06.04 田熊

3-6. 取数： 成形機：
3-5. 型材：NAK55
4-2. ウエルドライン、ヒケ、ツヤムラについては、限度見本を作成し、別途協議の上対応する
3-4. ヒケ対策としてボス回りの肉逃げ可、寸法形状任意、但し深さMAX0.5
3-3. ▽ 面シボ加工：G2
3-2. ▽ 部は外観面につき、キズ、打痕、油脂の付着等なきこと
記事 1-1. 指示なきボス，リブの根元 R0.5

参考 DEQ3046000-110-1 訂03

CAD出力図面 ★は図訂箇所を指す

NEXT ASS'Y	個数	符号	日付	訂正記事	担当
QG1-51117	1	2	'90. 6. 8	形状変更等 ★X115	鹿志村
		3	'90. 6.28	形状変更等 ★X48	鹿志村

普通寸法許容差(±) 寸法区分	粗級		
6以下	0.2	◎	φ0.1
6をこえ18以下	0.3	//	
18 50	0.4	⊥	0.2
50 180	0.8	—	
180 500	1.2	▱	0.5
500 1600	2.5	⌭	

材質 図中記載		表面処理	ナシ
t=			ナシ
熱処理	-		
硬度HV=			
仕上記号	～ (▽)		

尺度	1:1 (5:1)	審査	荒
日付	'90. 5. 31	設計	鹿志村
		製図	鹿志村
部品略称	上カバー		
部品番号	QA2-0567	頁	1
図面訂番	03	部品訂番	
管理番号	02	サフィクス	

符番	個数	日付	改訂事項		担当
1		'90.06.04	新規作成		田熊
2	41	'90.06.13	形状変更	I	田熊
3	32	'90.07.02	形状変更	I	田熊

承認 '90.06.04 永野 ／ 検討 '90.06.04 田熊 ／ 作成 '90.06.04 田熊

4－1. ◯ は重要管理寸法

参考 DEQ3046000－109－2 訂03

CAD出力図面 ★は図訂箇所を指す

NEXT ASS'Y	個数	符号	日付	訂正記事	担当
QG1－5118	1	2	'90.6.6	寸法変更等 ★X35	鹿志村
		3	'90.6.29	形状変更等 ★X19	鹿志村
		4	'90.7.13	P.L変更等 ★X15	鹿志村

普通寸法許容差(±) 寸法区分	粗級	幾何公差	
6以下	0.2	◎	ø0.1
6をこえ18以下	0.3	//	0.2
18 50	0.4	⊥	0.2
50 180	0.8	—	0.2
180 500	1.2	▱	0.5
500 1600	2.5	⌭	

材質 図中記載
t＝
熱処理 ―
硬度HV＝
仕上記号 ～（▽）
表面処理 ナシ
表面処理 ナシ

尺度 1：1（5：1）
日付 '90. 5.31
審査 荒
設計 鹿志村
製図 鹿志村
部品略称 下ケース
部品番号 QA2－0556
頁 2
図面訂番 04 部品訂番
管理番号 03 サフィクス

記事の番号は下記の内容を示す
1.機能 2.材料 3.加工 4.検査 5.信頼性
*のある項目のみ有効

番号	個数	日付	改 訂 事 項	担当
1		'90.06.04	新規作成	田熊
2	29	'90.06.13	形状変更	田熊
3	49	'90.07.02	形状変更	田熊

承認 '90.06.04 永野 / 検討 '90.06.04 田熊 / 作成 '90.06.04 田熊

加工上の注意事項(モールド)

*	項目	内容	*	項目	内容
*	抜き勾配	指示なき抜き勾配 1°以下 / 但しシボ面は 3° / 各呼寸法に対して肉が薄くなる方向につける	*	測定	20°C±5° 4H放置後行う事
			*	ゲート跡	凹 0.5以下,外観面より凸不可
			*	押ピン跡	凹 0.3以下,凸 0.1以下
*	基本肉厚	指示なき基本肉厚 2.5±0.1mm		型バリ	指示部以外凸 以下
	ゲート位置	図中指示あり		ヒケ	不可
	押しピン位置	任意	*	シボ	図中指示 有・無
*	パーティングライン	図中指示あり	*	外観面	指示 有・無 限度見本 有・無
	インサート	M3 / M4		ウェルドライン	図中指示有り・任意
		引張強度 Kg以上 / Kg以上	*	色指示	色見本 有・無
		回転強度 15Kg・cm以上 / 20Kg・cm以上		矯正型	要・不
*	角隅部R	P.L.を除く指示なき角部R 0.05以下	*	材料証明	要・No
		P.L.を除く指示なき隅部R 0.05以下		検測基準	図中指示 有
	刻印	部番・キャビティNO.要 位置指示 有		承認図	要・不要 No
		EP先端にキャビティNO.要		製造内容書	要・不要 No
		字体大きさ任意,凸0.2程度		長穴は丸穴の二方取り形状でも可	

材質		
メーカー	宇部サイコン(株)	
材質	ABS	
型名	KJC	
グレード		
色	色見本による	
色番		

3-6.取数:1 成形機:450t
3-5.型材:NAK55
4-1.⬭は重要管理寸法
4-2.ウエルドライン、ヒケ、ツヤムラについては、限度見本を作成し、別途協議の上対応する
3-4.ヒケ対策としてボス回りの肉逃げ可、寸法形状任意、但し深さMAX0.5
3-3.▽ 面シボ加工 詳細は図面中に記載する
3-2.▽部は外観面につき、キズ、打痕、油脂の付着等なきこと
3-1.全方向スライドの為外観面の抜き勾配0°のこと(一部 3°)。但し、内面の抜き勾配1°まで可。
1-1.指示なきボス,リブの根元 R0.5

NEXT ASS'Y	個数	符号	日付	訂正記事	担当
QG1-51181	1	2	'90.6.8	寸法変更等 ★X27	鹿志村
		3	'90.6.29	座グリ追加等 ★X42	鹿志村
		4	'90.7.13	寸法誤記訂正等 ★X14	鹿志村

普通寸法許容差(±) 寸法区分	粗級		
6以下	0.2	◎	ø0.1
6をこえ18以下	0.3	//	0.2
18 50	0.4	⊥	0.2
50 180	0.8	—	0.2
180 500	1.2	▱	0.5
500 1600	2.5	⌭	

材質 図中記載
t=
熱処理 -
硬度HV= -
仕上記号 ～ (▽)
表面処理 ナシ / ナシ

CAD出力図面 ★は図訂箇所を指す

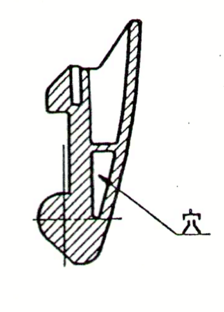
尺度 1:1 (2:1,5:1)
日付 '90. 5.31
審査 荒 / 設計 鹿志村 / 製図 鹿志村
部品略称 下ケース
部品番号 QA2-0556 頁 1
図面訂番 04 部品訂番
管理番号 03 サフィクス

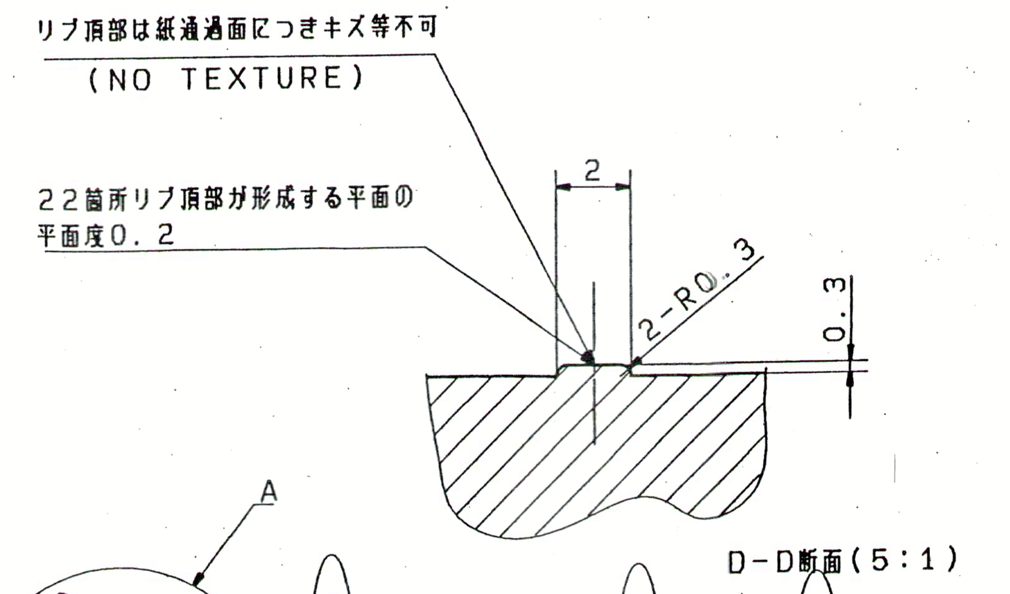
加工上の注意事項（モールド）			
*	抜き勾配	指示なき抜き勾配 1°以下	
		但しシボ面は	
		角呼寸法に対して肉が薄くなる方向につける	
	基本肉厚	指示なき基本肉厚　　mm	
	ゲート位置	図中指示あり	
	押しピン位置	図中指示あり	
	パーティングライン	図中指示あり	
	インサート		M3 / M4
		引張強度	Kg以上 / Kg以上
		回転強度	15Kg・cm以上 / 20Kg・cm以上
*	角隅部R	P.L.を除く指示なき角部R 0.5以下	
		P.L.を除く指示なき隅部R 0.5以下	
	刻印	部番・キャビティNO.要 位置指示 有	
		EP先端にキャビティNO.要	
		字体大きさ任意，凸0.2程度	
	測定	20°C±5° 4H放置後行う事	
	ゲート跡	凹 0.5以下，凸 0.5以下	
	押ピン跡	凹 0.5以下，凸 0.5以下	
	型バリ	指示部以外凸 0.5 以下	
	ヒケ	不可 但し外観部は必要に応じ限度見本設定	
	色指示	色見本 有・無	
	材料証明	要 No.	
	検測基準	図中指示 有	
	承認図	要・不要 No.	
	製造内容書	要・不要 No.	
	長穴は丸穴の二方取り形状でも可		

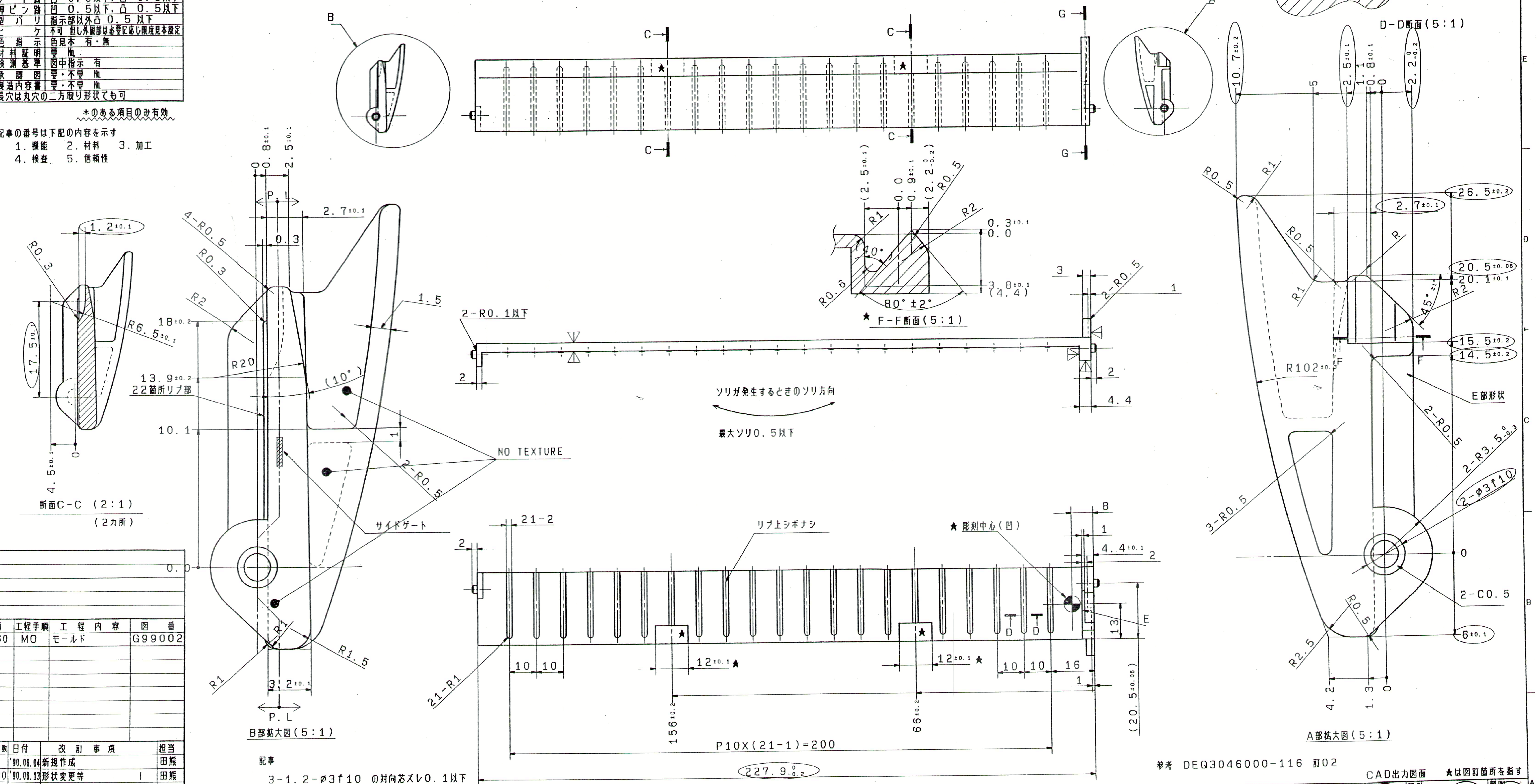
*のある項目のみ有効

材質		
メーカー	宇部サイコン（株）	
材質	ABS	
型名	KJC	
グレード		
色	色見本支給	
色番		

記事の番号は下記の内容を示す
1. 機能　2. 材料　3. 加工
4. 検査　5. 信頼性







参考 DEQ3046000－116 訂02

記事
3－1. 2－φ3f10 の対向芯ズレ0.1以下
3－2. 本部品は外観部品に付キズ，打痕等不可　▽面はG2のシボとする
3－3. リブ先端はRで滑らかにつなぐ事
3－4. 指示無き右側面は、左側面と対称である
3－5. 取数：4　成形機：220t
4－1. ⬭は重要管理寸法

CAD出力図面　★は図訂箇所を指す

機械・工具			
職順	工程手順	工程内容	図番
5860	MO	モールド	G99002

管番	個数	日付	改訂事項	担当
1		'90.06.04	新規作成	田熊
2	30	'90.06.13	形状変更等	田熊

承認	検討	作成
技術2課 '90.06.04 永野	技術2課 '90.06.04 田熊	技術2課 '90.06.04 田熊

NEXT ASS'Y	個数	符号	日付	訂正記事	担当
QG1－5119	1	2	'90.6.8	寸法変更等 ★X29	荒
		3	'90.6.29	寸法変更等 ★X8	荒

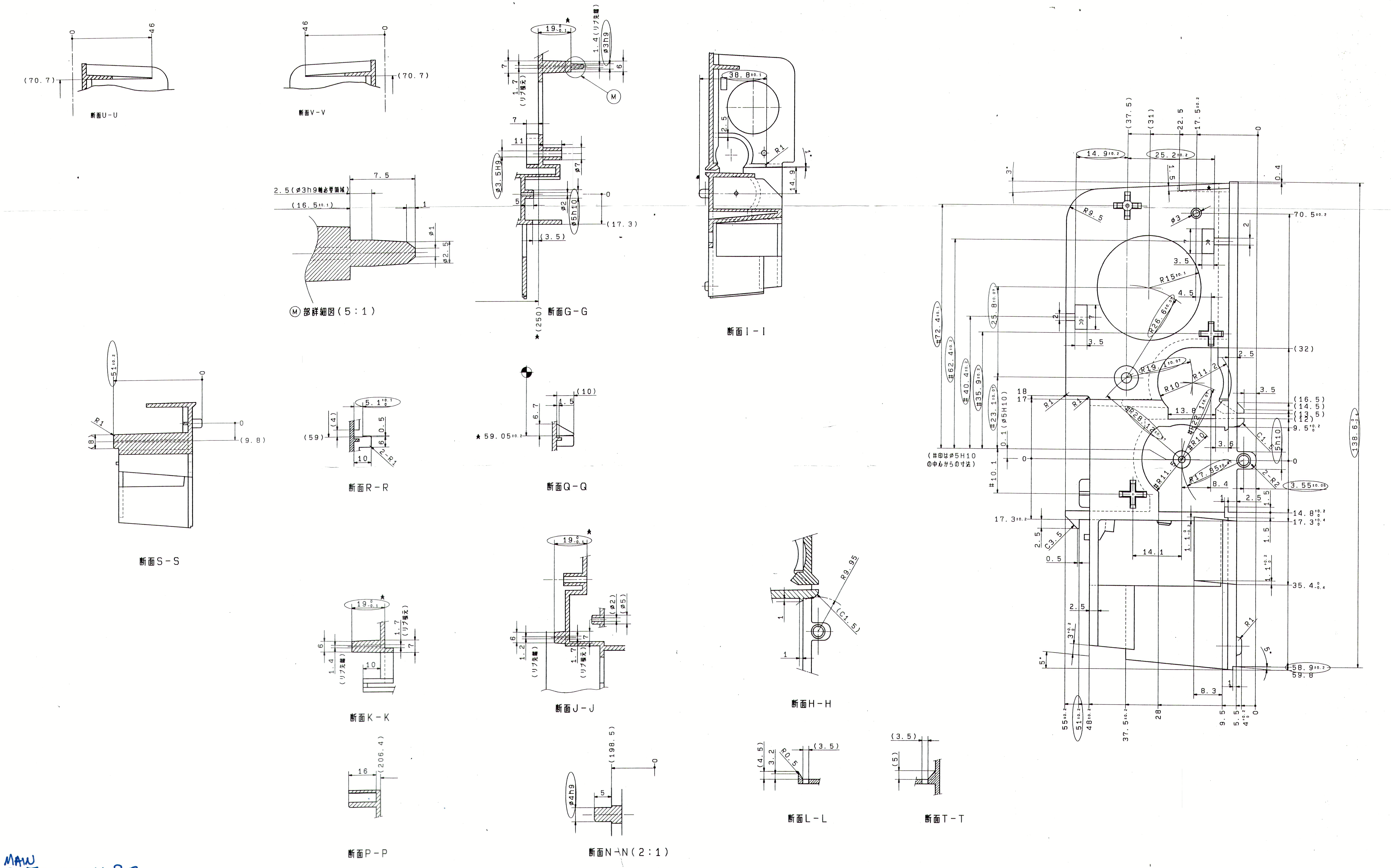
普通寸法許容差(±)	寸法区分	粗級	◎	φ
	6以下	0.2	//	
	6をこえ18以下	0.3	⊥	0.1
	18 50	0.4	—	0.2
	50 180	0.8	▱	
	180 500	1.2	⌭	
	500 1600	2.5		

材質	図中記載
t＝	
熱処理	－
硬度HV＝	
仕上記号	〜 (▽)

表面処理	ナシ
	ナシ

尺度	1:1 (5:1, 2:1)	審査 周221 '90.6.12 荒	設計 No 4619 周221 '90.6.12 鹿志村	製図 周221 '90.6.12 佐藤
日付	'90. 6. 12			
部品略称	インプット ドア			
部品番号	QA2－0565	頁	図面訂番 03 / 管理番号 02	部品訂番 01 / サフィクス

LOWER PAPER DOOR



MAIN ~~FEEDER~~ HOUSING. P. 2

訂番	個数	日付	改 訂 事 項	担当
1		'90.06.04	新規作成	田熊

承認	検討	作成
技術2課 '90.06.04 永野	技術2課 '90.06.04 田熊	技術2課 '90.06.04 田熊

DEQ7101200-117（訂03）

CAD出力図面 ★は図訂箇所を指す

NEXT ASS'Y	個数	符号	日付	訂 正 記 事	担当
QG1-5133		02	'90. 6. 8	形状変更等 ★X6	宇野沢

普通寸法許容差(±) 寸法区分	粗級
6以下	0.2
6をこえ18以下	0.3
18 50	0.4
50 180	0.8
180 500	1.2
500 1600	2.5

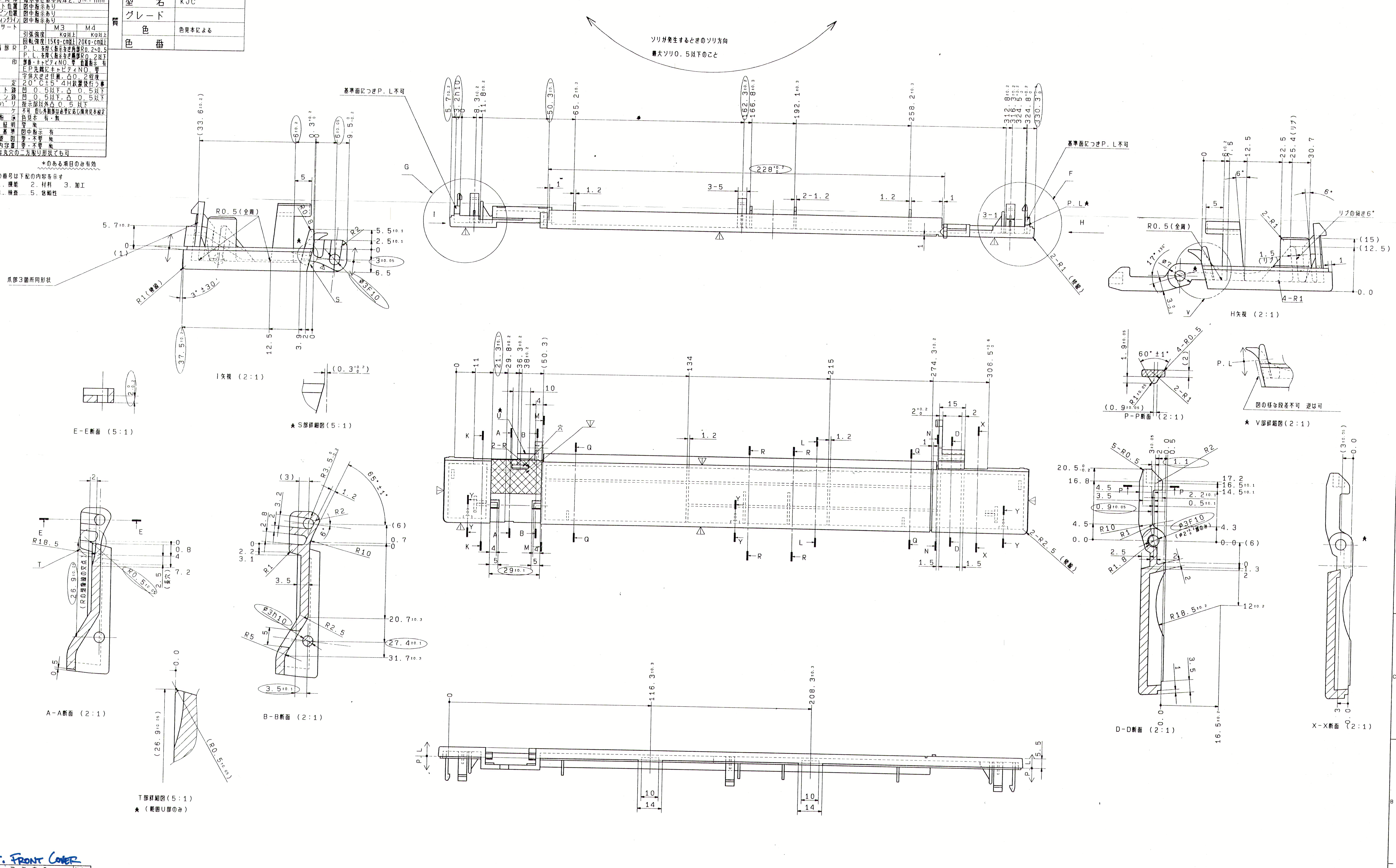
材質	——
t =	
熱処理	——
硬度Hv =	
仕上記号	25S（▽）
表面処理	ナシ / ナシ
尺度	1:1(2:1)
日付	'90. 3.23
審査	周辺22設計部 清原
設計	周辺221設計室 宇野沢
製図	周辺221設計室 清水
部品略称	メインシャーシ
部品番号	QA2-0589
頁	2
図面訂番	02
管理番号	01
部品訂番	サフィクス

	加工上の注意事項(モールド)	
*	抜き勾配	指示なき抜き勾配1°以下 但しシボ面は 基本寸法に対して肉が薄くなる方向につける
*	基本肉厚	指示なき基本肉厚2.5±0.1 mm
	ゲート位置	図中指示あり
	押しピン位置	図中指示あり
	パーティングライン	図中指示あり
	インサート	M3 / M4 引張強度 Kg以上 / Kg以上 回転強度 15Kg·cm以上 / 20Kg·cm以上
*	角隅部R	P.L.を除く指示なき角部R0.2~0.5 P.L.を除く指示なき隅部R0.2以下
	刻印	部番・キャビティNO.要 位置指示 有 EP先端にキャビティNO.要 字体大きさ任意, 凸0.2程度
	測定	20°C±5°4H放置後行う事
	ゲート跡	凹 0.5以下, 凸 0.5以下
	押ピン跡	凹 0.5以下, 凸 0.5以下
	型バリ	指示部以外凸 0.5 以下
	ヒケ	不可 但し外観部は必要に応じ限度見本設定
	色指示	色見本 有・無
	材料証明	要 No.
	検測基準	図中指示 有
	承認図	要・不要 No.
	製造内容書	要・不要 No.
	長穴は丸穴の二方取り形状でも可	

*のある項目のみ有効

記事の番号は下記の内容を示す
1. 機能 2. 材料 3. 加工
4. 検査 5. 信頼性

材質		
	メーカー	宇部サイコン(株)
	材質	ABS
	型名	KJC
	グレード	
	色	色見本による
	色番	



BOT. FRONT COVER

管番	個数	日付	改訂事項		担当
1		'90.06.04	新規作成		田熊
2	1	'90.06.15	記事変更	1	田熊
3	40	'90.07.02	形状変更	1	田熊

承認	検討	作成
技術2課 '90.06.04 永野	技術2課 '90.06.04 田熊	技術2課 '90.06.04 田熊

4-2. ウエルドライン、ヒケ、ツヤムラについては、限度見本を作成し、別途協議の上対応する
4-1. ⬭は重要管理寸法
3-4. ▽ 面シボ加工:G2
3-3. ▽ 部外観面につき、傷、打痕、油脂等の付着なきこと
3-2. 取数:2 成形機:220t
3-1. 型材:NAK55
記事

参考図(DEQ3046000-17 04)
CAD出力図面 ★は図訂箇所を指す

NEXT ASS'Y	個数	符号	日付	訂正記事	担当
QG1-5119	1	2	'90.6.13	訂正書換	荒
		3	'90.6.29	形状変更 ★X40	荒
		4	'90.7.17	形状変更等 ★X8	荒

普通寸法許容差(±) 寸法区分	粗級		
6以下	0.2	//	
6をこえ18以下	0.3	⊥	0.1
18 50	0.4	—	0.2
50 180	0.8	▱	0.2
180 500	1.2	⌭	
500 1600	2.5		

材質	図中
t =	
熱処理	
硬度HV =	-
仕上	～(▽)
記号	

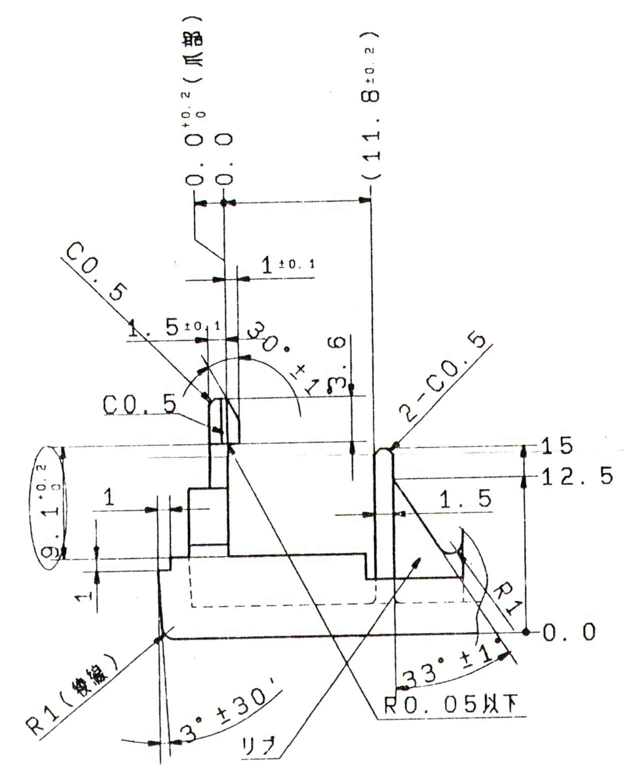
表面処理	ナシ / ナシ

尺度	1:1 (2:1,5:1)	審査 技2221 '90.6.12 荒	設計 技2221 '90.6.12 荒 / 製図
日付	'90. 6.12	4619	
部品略称	サブカバー		
部品番号	QA2-0564	頁	図面訂番 04 部品訂番

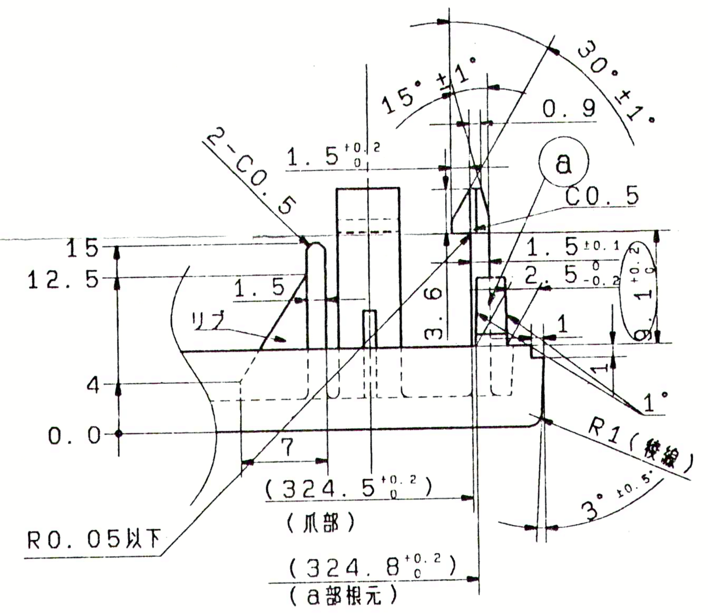
加工上の注意事項（モールド）			
＊	抜き勾配	指示なき抜き勾配1°以下 但しシボ面は 角呼寸法に対して肉が薄くなる方向につける	
＊	基本肉厚	指示なき基本肉厚2.5±0.1 mm	
	ゲート位置	図中指示あり	
	押しピン位置	図中指示あり	
	パーティングライン	図中指示あり	
	インサート		M3 / M4
		引張強度	Kg以上 / Kg以上
		回転強度	15Kg・cm以上 / 20Kg・cm以上
＊	角隅部R	P.L.を除く指示なき角部R0.2~0.5 P.L.を除く指示なき隅部R0.2以下	
	刻印	部番・キャビティNO.要 位置指示 有 EP先端にキャビティNO.要 字体大きさ任意，凸0.2程度	
	測定	20°C±5°4H放置後行う事	
	ゲート跡	凹 0.5以下，凸 0.5以下	
	押ピン跡	凹 0.5以下，凸 0.5以下	
	型バリ	指示部以外凸0.5 以下	
	ヒケ	不可 但し外観部は必要に応じ限度見本設定	
	色指示	色見本 有・無	
	材料証明	要 No.	
	検測基準	図中指示 有	
	承認図	要・不要 No.	
	製造内容書	要・不要 No.	
	長穴は丸穴の二方取り形状でも可		

＊のある項目のみ有効

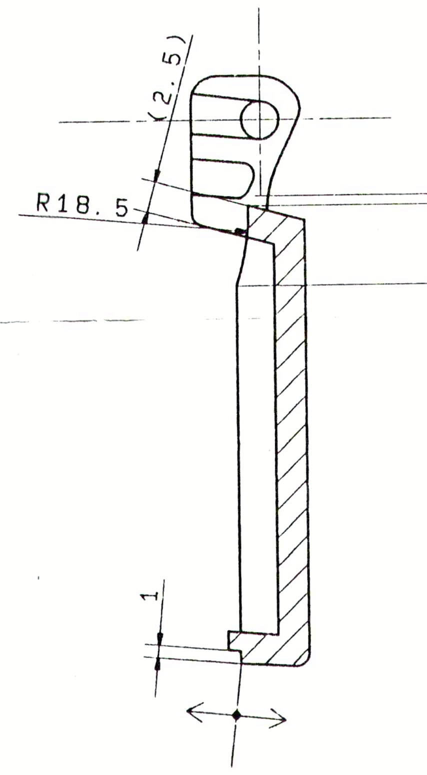
記事の番号は下記の内容を示す
1．機能 2．材料 3．加工
4．検査 5．信頼性



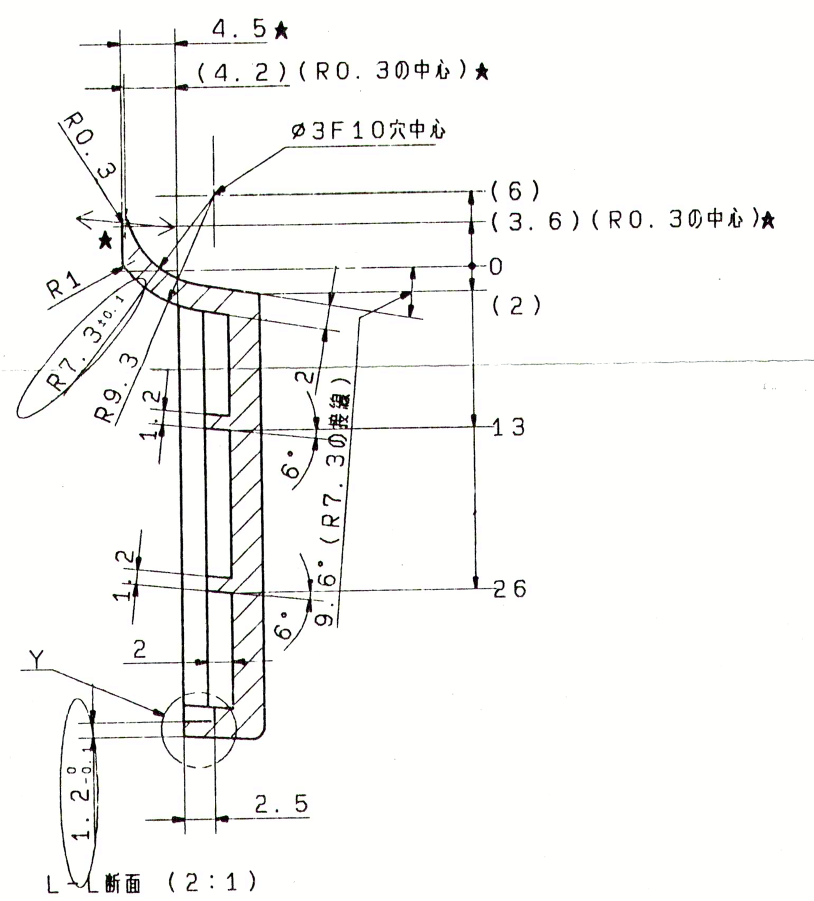
G部詳細図 （2：1）



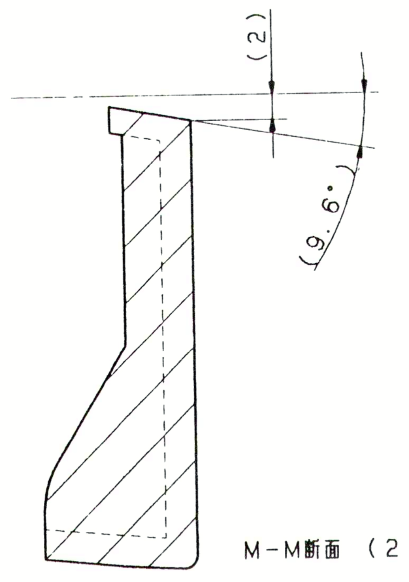
F部詳細図 （2：1）



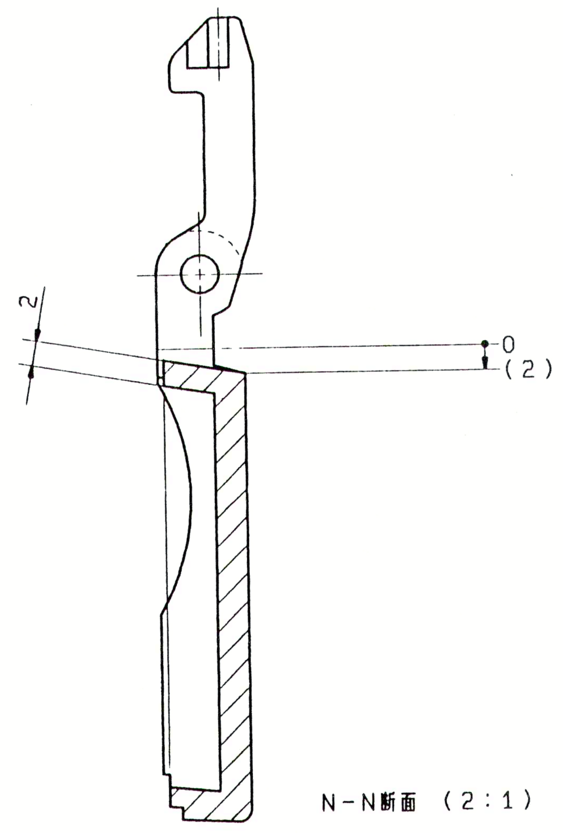
K－K断面 （2：1）



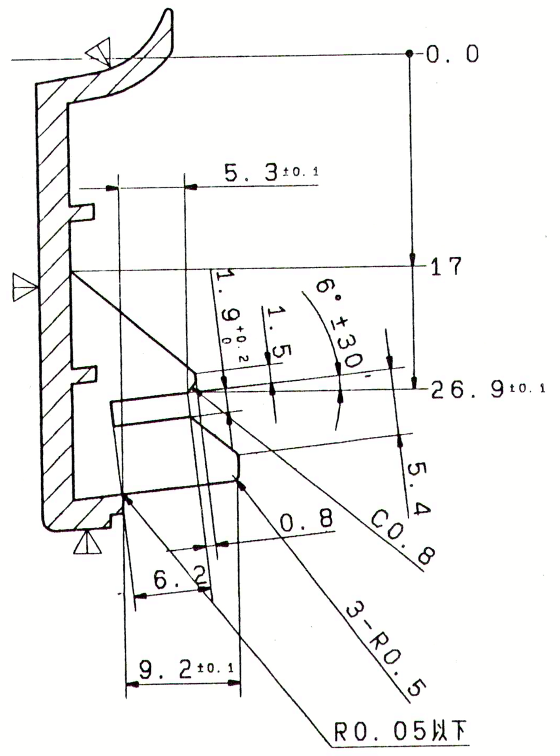
L－L断面 （2：1）
（Y部は4個所）



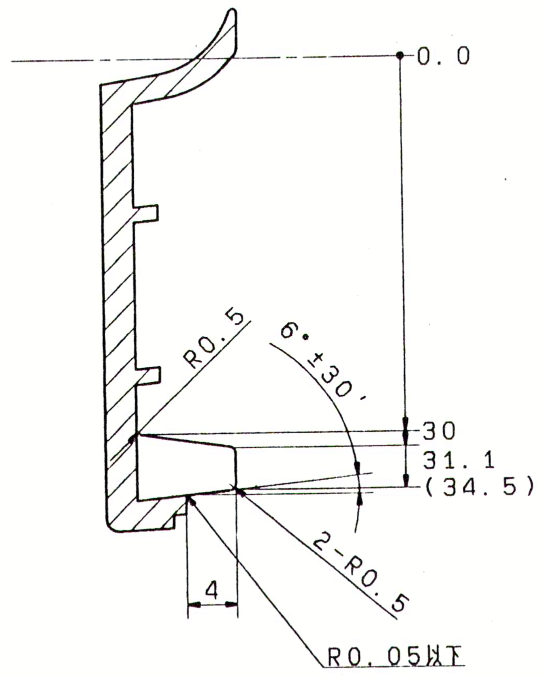
M－M断面 （2：1）



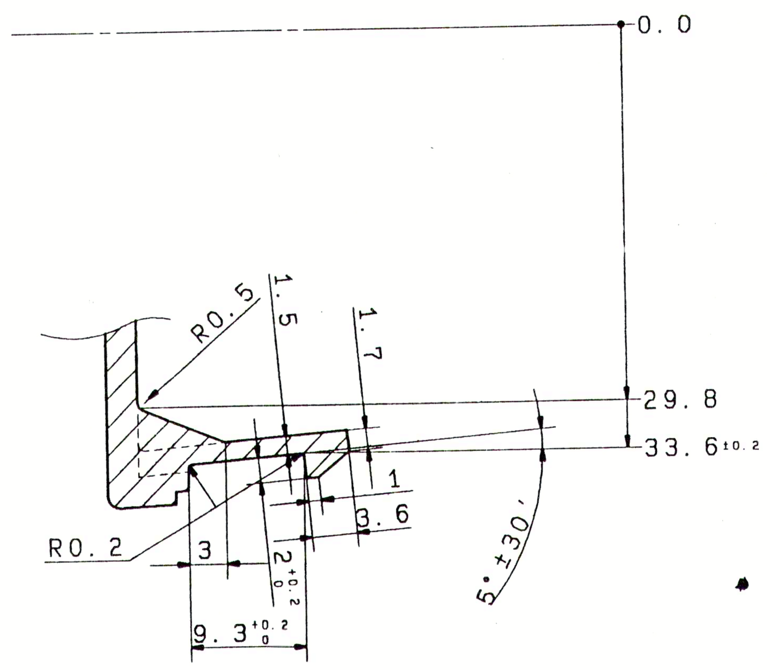
N－N断面 （2：1）



R－R断面（2：1）
（2箇所）



Q－Q断面（2：1）
（2箇所）



Y－Y断面 （2：1）
（3箇所）

参考図（DEQ3046000－17 04）
CAD出力図面 ★は図訂箇所を指す

BOT FRONT COVER P.2

図番	個数	日付	改訂事項	担当
1		'90.06.15	新規作成	田熊
2	30	'90.07.02	形状変更	田熊

承認 '90.06.04 ／ 検討 '90.06.04 田熊 ／ 作成 '90.06.04 田熊

NEXT ASS'Y	個数	符号	日付	訂正記事	担当
QG1-5119	1	2	'90.6.13	訂正書換	荒
		3	'90.6.29	形状変更等 ★X30	荒
		4	'90.7.17	寸法追加 ★X4	荒

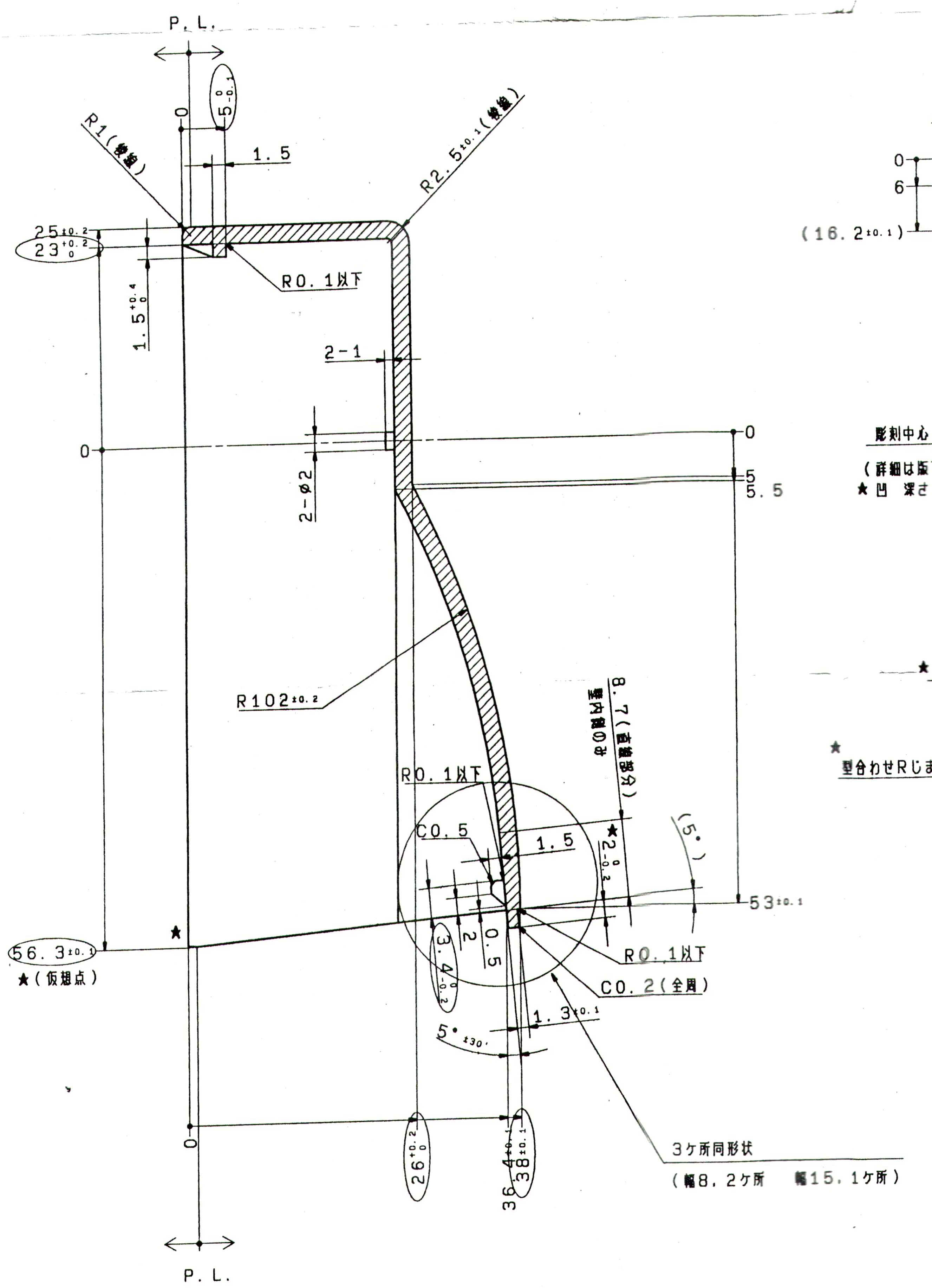
普通寸法許容差(±) 寸法区分	粗級	◎	φ
6以下	0.2	//	
6をこえ18以下	0.3	⊥	0.1
18 50	0.4	—	0.2
50 180	0.8	▱	0.2
180 500	1.2	⌭	
500 1600	2.5		

材質 図中		表面処理	ナシ
t＝			
熱処理			ナシ
硬度HV＝	－		
仕上記号	～(▽)		

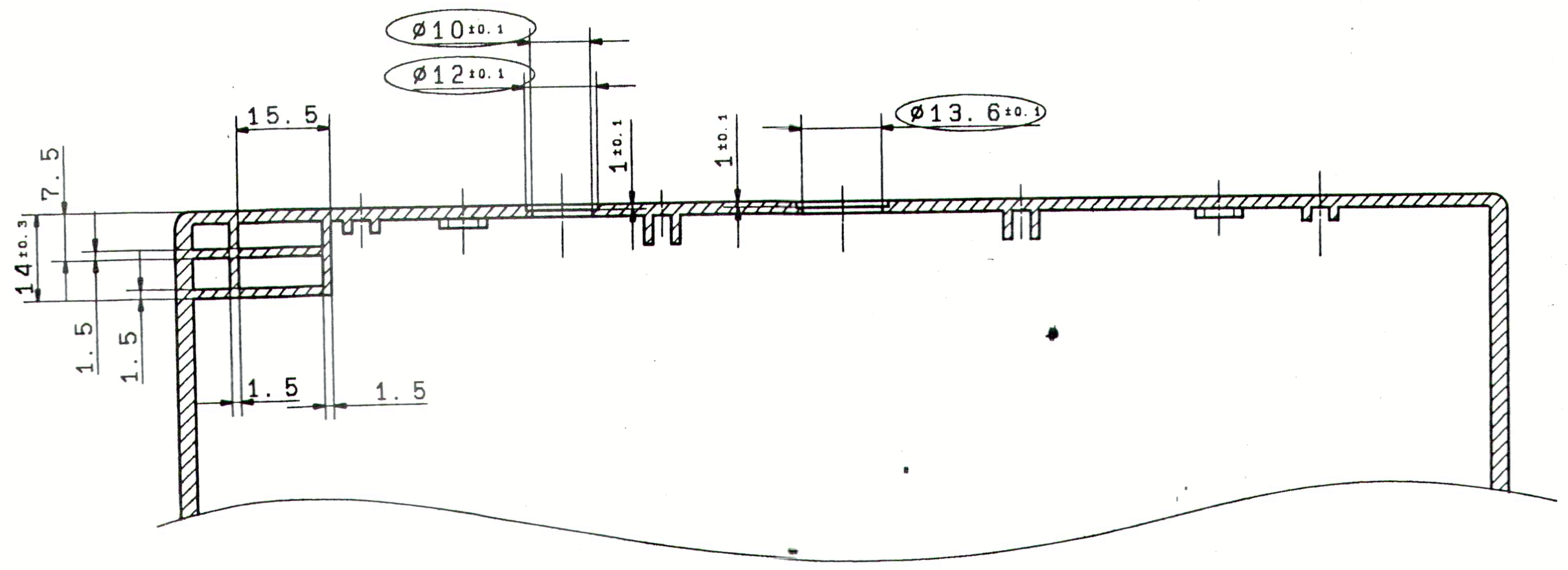
尺度	1:1 (2:1)	審査 '90.6.12 荒	設計 '90.6.12 荒 ／ 製図
日付	'90. 6.12		14619
部品略称	サブカバー		
部品番号	QA2-0564	頁 2	図面訂番 04 ／ 部品訂番 ／ 管理番号 02 ／ サフィクス

加工上の注意事項（モールド）			
* 抜き勾配	指示なき抜き勾配 1/50以下 但しシボ面は 各呼寸法に対して肉が薄くなる方向につける		
* 基本肉厚	指示なき基本肉厚 2±0.1mm		
ゲート位置	図中指示あり		
押しピン位置	図中指示あり		
パーティングライン	図中指示あり		
インサート		M3	M4
	引張強度	Kg以上	Kg以上
	回転強度	15Kg·cm以上	20Kg·cm以上
* 角隅部R	P.L.を除く指示なき角部R0.3以下 P.L.を除く指示なき隅部R0.2以下		
刻印	部番・キャビティNO. 要 位置指示 有 EP先端にキャビティNO. 要 字体大きさ任意，凸0.2程度		
* 測定	20°C±5° 4H放置後行う事		
ゲート跡	凹 0.5以下，凸 0.5以下		
押ピン跡	凹 0.5以下，凸 0.5以下		
型バリ	指示部以外凸 0.5 以下		
ヒケ	不可 但し外観部は必要に応じ限度見本設定		
色指示	色見本 有・無		
材料証明	要 No		
検測基準	図中指示 有		
承認図	要・不要 No		
製造内容書	要・不要 No		
長穴は丸穴の二方取り形状でも可			

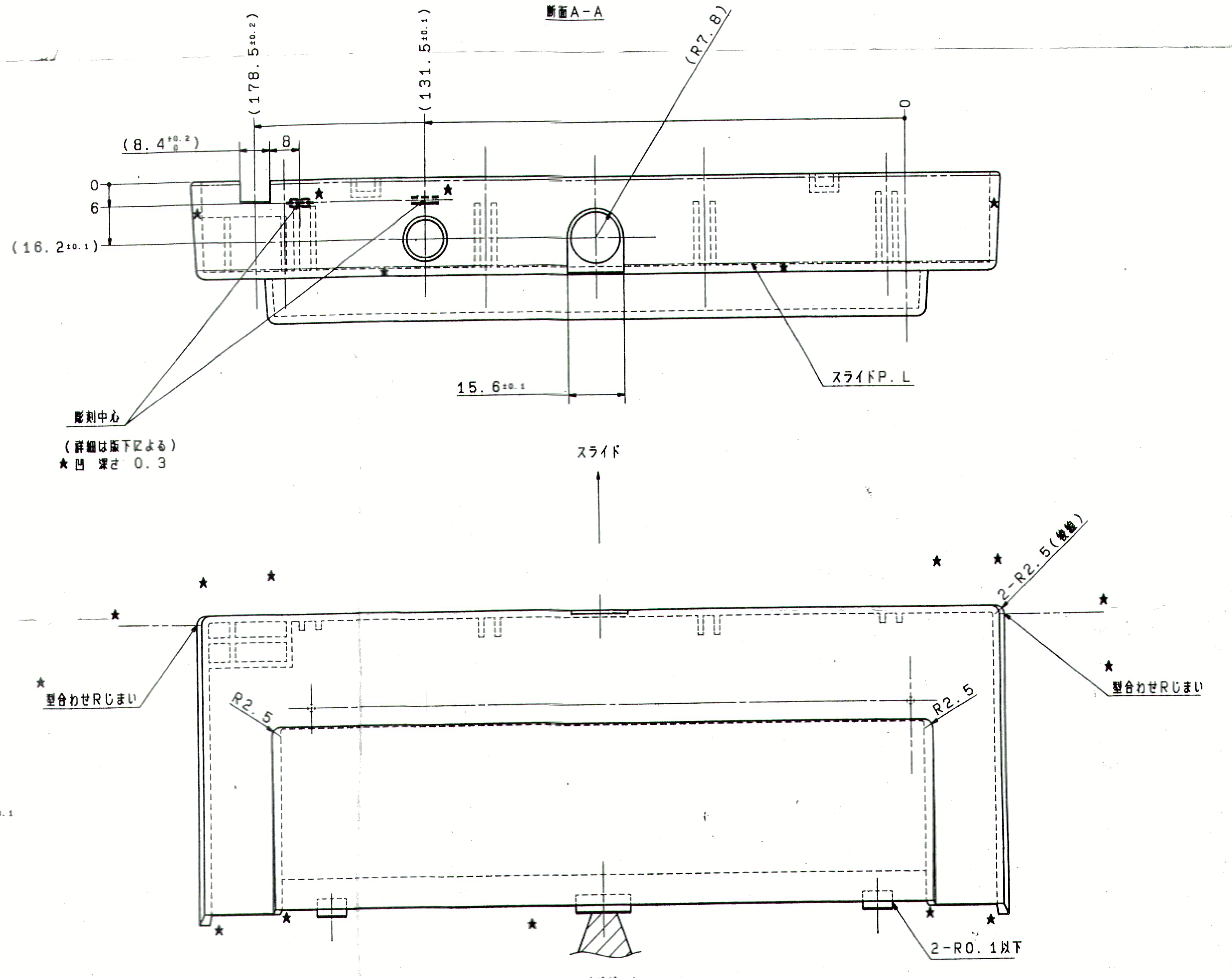
*のある項目のみ有効

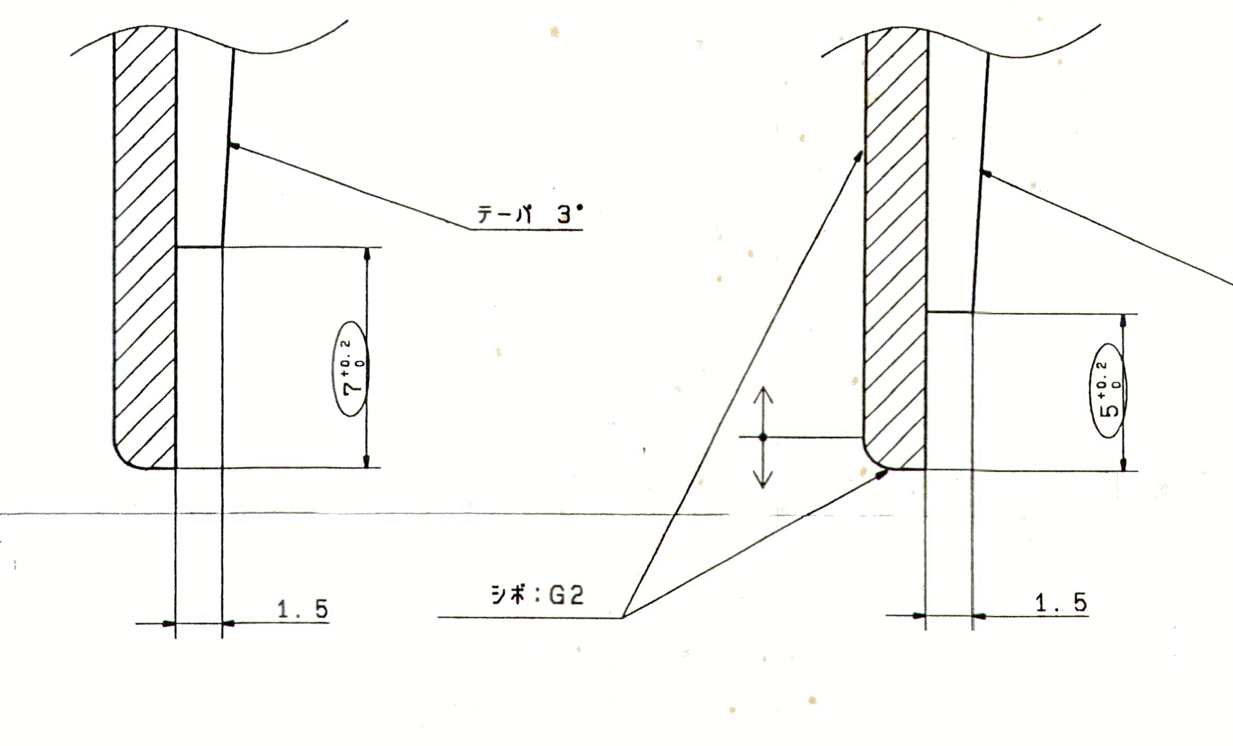


断面B-B（2:1）



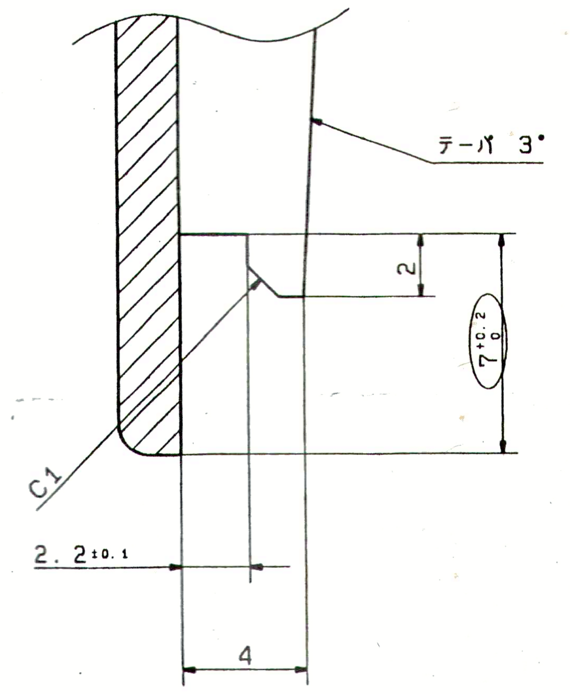
断面A-A



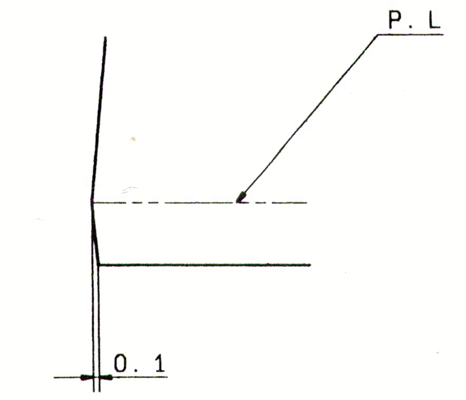


断面D-D（5:1）
（2カ所同一形状）

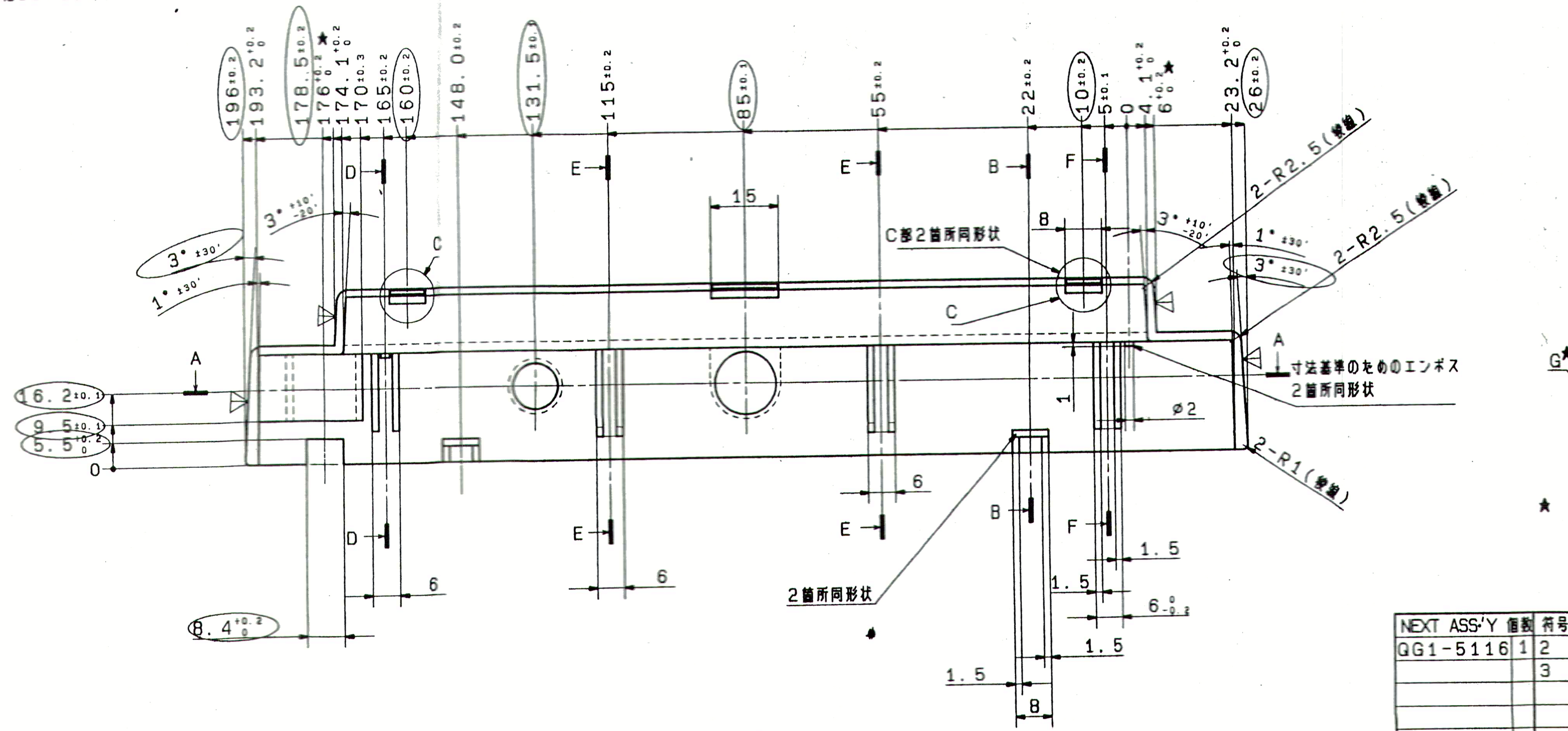
断面F-F（5:1）
（2カ所同一形状）

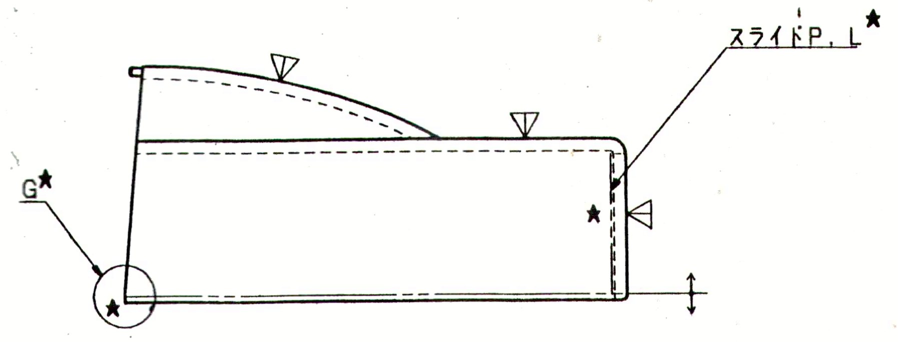


断面E-E（5:1）
（4カ所同一形状）



G部詳細図（10:1）★





3-4. ▽ 面シボ：G2　詳細は図面中に記載する
3-3. ▽ 面外観部につきキズ，打痕，汚れ等不可
4-1. ⬭ は重要管理寸法
3-2. 取数：2　成形機：220t
3-1. 型材：NAK55

参考 DEQ3046000-107 01

REAR HOUSING

機械・工具			
職順	工程手順	工程内容	図番
5860	MO	モールド	G99002

管番	個数	日付	改訂事項	担当
1		'90.06.04	新規作成	田熊
2	17	'90.06.12	寸法変更	田熊

承認 永野 '90.06.04　検討 田熊 '90.06.04　作成 田熊 '90.06.04

材質		
メーカー	宇部サイコン（株）
材質	ABS
型名	KJC
グレード	
色	色見本による
色番	

NEXT ASS'Y	個数	符号	日付	訂正記事	担当
QG1-5116	1	2	'90. 6. 8	寸法変更 ★X13	荒
		3	'90. 6.27	寸法追加等 ★X32	鹿志村

寸法区分	粗級		
6以下	0.2	//	
6をこえ18以下	0.3	⊥	0.2
18 50	0.4	—	0.1
50 180	0.8	▱	0.2
180 500	1.2	⌭	
500 1600	2.5		

材質 図中記載
t＝
熱処理 －
硬度HV＝
仕上記号 ～（▽）

表面処理 ナシ / ナシ

CAD出力図面　★は図訂箇所を指す

尺度 1:1（2:1, 5:1, 10:1）　日付 '90. 5.31　審査 荒 '90. 5.31　設計 4379 鹿志村 '90. 5.31　製図 221 萩原

部品略称 PWBカバー

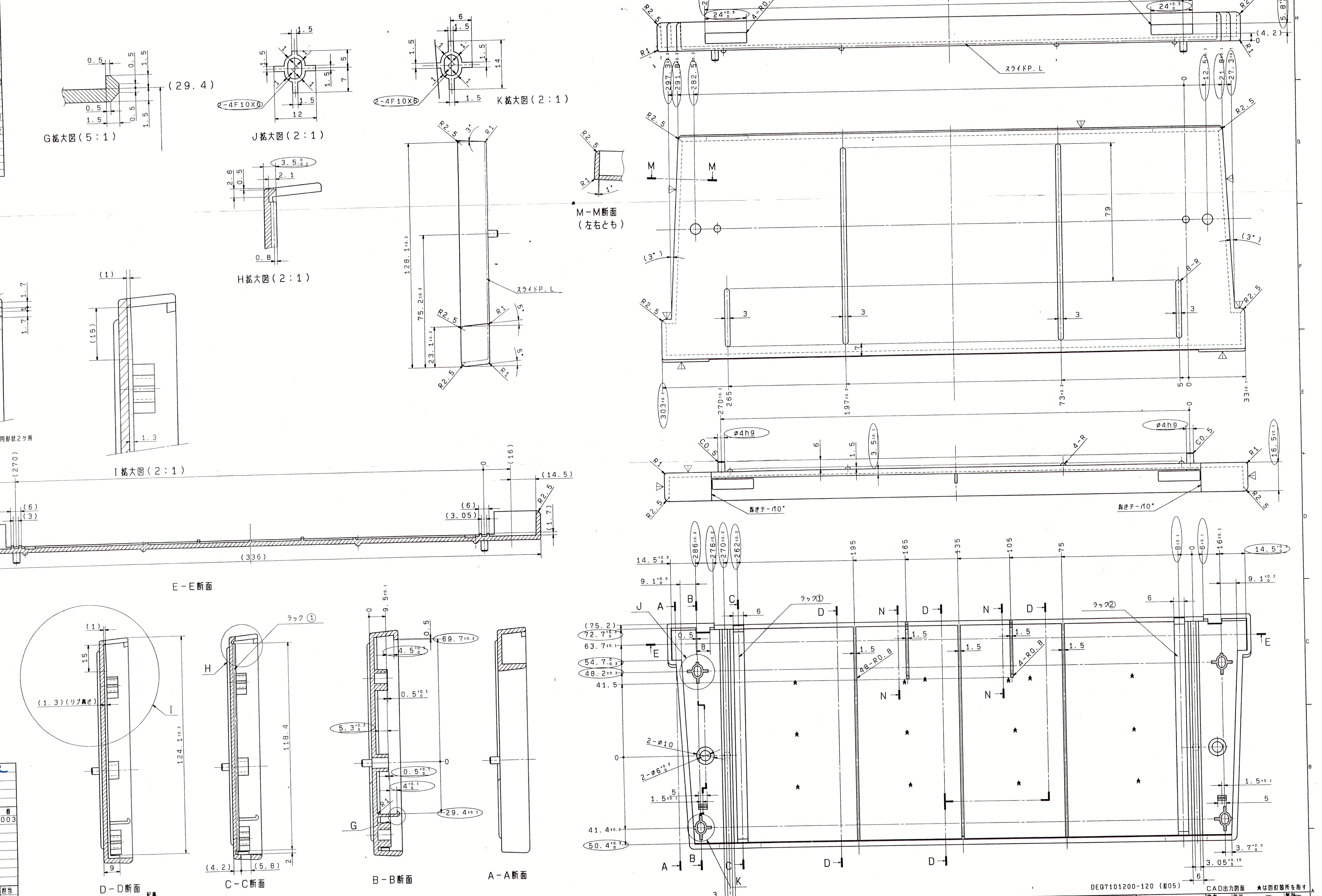
部品番号 QA2-0555　図面訂番 03　部品訂番 01　管理番号 02　サフィクス

FEEDER

	加工上の注意事項（モールド）	
*	抜き勾配	指示なき抜き勾配 1° 但しシボ面は 外呼寸法に対して肉が薄くなる方向につける
*	基本肉厚	指示なき基本肉厚 2.5mm
*	ゲート位置	図中指示あり
*	押しピン位置	図中指示あり
*	パーティングライン	図中指示あり
	インサート	M3: 引張強度 Kg以上, 回転強度 15Kg·cm以上 / M4: Kg以上, 20Kg·cm以上
*	角隅部R	P.L.を除く指示なき角部R0.5以下 / P.L.を除く指示なき隅部R0.5以下
*	刻印	部番 キャビティNO. 要 位置指示 有 / 字体大きさ任意, 凸0.2程度
*	測定	20°C±5° 4H放置後行う事
*	ゲート跡	凹0.5以下, 外形面より凸不可
*	押ピン跡	凹0.5以下, 外形面より凸不可
*	型バリ	指示部以外凸 0.1 以下
*	ヒケ	不可 但し外観部は必要に応じ限度見本設定
	色指示	色見本 有・無
	材料証明	要 No
	検測基準	図中指示 有
	承認図	要・不要 No
	製造内容書	要・不要 No
	長穴は丸穴の二方取り形状でも可	

*のある項目のみ有効

記事の番号は下記の内容を示す
1. 機能 2. 材料 3. 加工
4. 検査 5. 信頼性



歯車	
歯形	並
モジュール	0.8
圧力角	20
歯数	
基準ピッチ円直径	∞
転位量	0
マタギ歯数	
マタギ歯厚	
精度	JGMA 級
1ピッチ噛み合い誤差	
全ピッチ噛み合い誤差	
精度	

機械・工具: FEEDER BASE COVER

職順	工程手順	工程内容	図番
5860	MO	モールド	G99003

管番	個数	日付	改訂事項		担当
1		'90.06.04	新規作成		田熊
2	60	'90.06.15	形状変更等	I	田熊
3	17	'90.07.02	形状変更等	I	阪根

承認 検討 作成

材質	
メーカー	宇部サイコン（株）
材質	ABS
型名	KJC
グレード	
色	記事参照
色番	

3-4. 指示なき寸法は左右同一寸法とする
3-3. 基本肉厚は2.5mm
3-2. 指示なきリブ厚は1.5mm
4. ラック1とラック2は同一仕様のラック
ラック1とラック2の谷と谷あるいは山と山の位置ずれは0.2mm以下
4-1. 材料色：（#9.6Y7.45/0.5）色見本あり
3-1. 型構造等，詳細は打ち合わせによる

4-3. ⬭は重要管理寸法
3-9. ウエルドライン，ヒケ，ツヤムラについては別途打ち合わせの上決定する
3-8. ▽ 面シボ：G2 詳細は図面中に記載する
3-7. ▽ 面外観部につきキズ，打痕，汚れ等不可
3-6. 取数：2 成形機：450t
3-5. 型材：NAK55

DEQ7101200-120（訂05） CAD出力図面 ★は訂箇所を指す

NEXT ASS'Y	個数	符号	日付	訂正記事	担当
QG1-5132	1	2	'90.6.8	寸法基準及びボス位置変更等 ★X57	宇野沢
		3	'90.6.28	形状変更等 ★X17	宇野沢
		4	'90.7.13	形状変更等 ★X17	宇野沢

普通寸法許容差(±) 寸法区分	粗級
6以下	0.2
6をこえ18以下	0.3
18 50	0.4
50 180	0.8
180 500	1.2
500 1600	2.5

材質 図中記載
t =
熱処理 ——
硬度HV =
仕上記号 25S（▽）

表面処理: ナシ / ナシ

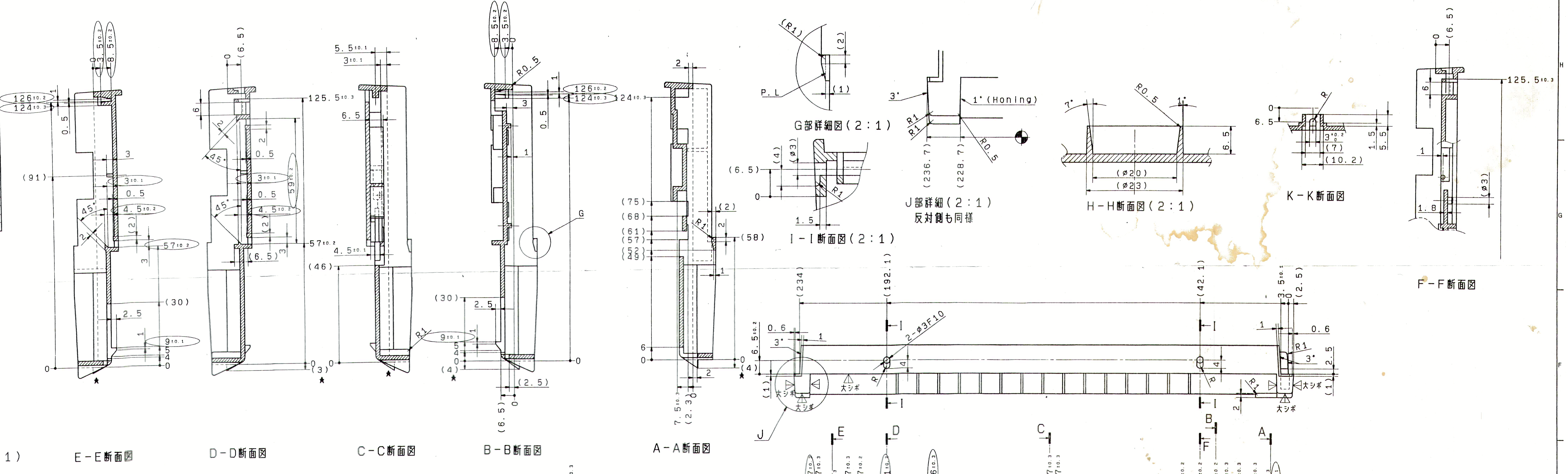
尺度 1:1(2:1, 5:1)
日付 '90. 5. 31
審査 原 / 設計 / 製図 宇野沢 / 清水
部品略称 底フレーム
部品番号 QA2-0592
図面訂番 04 部品訂番 01
管理番号 03 サフィクス

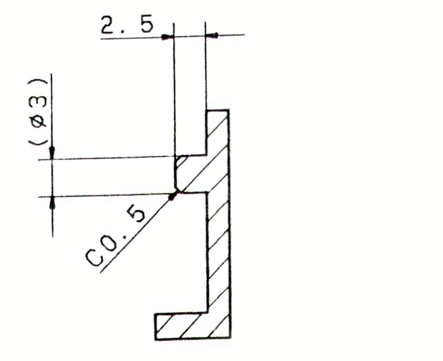
FEEDER

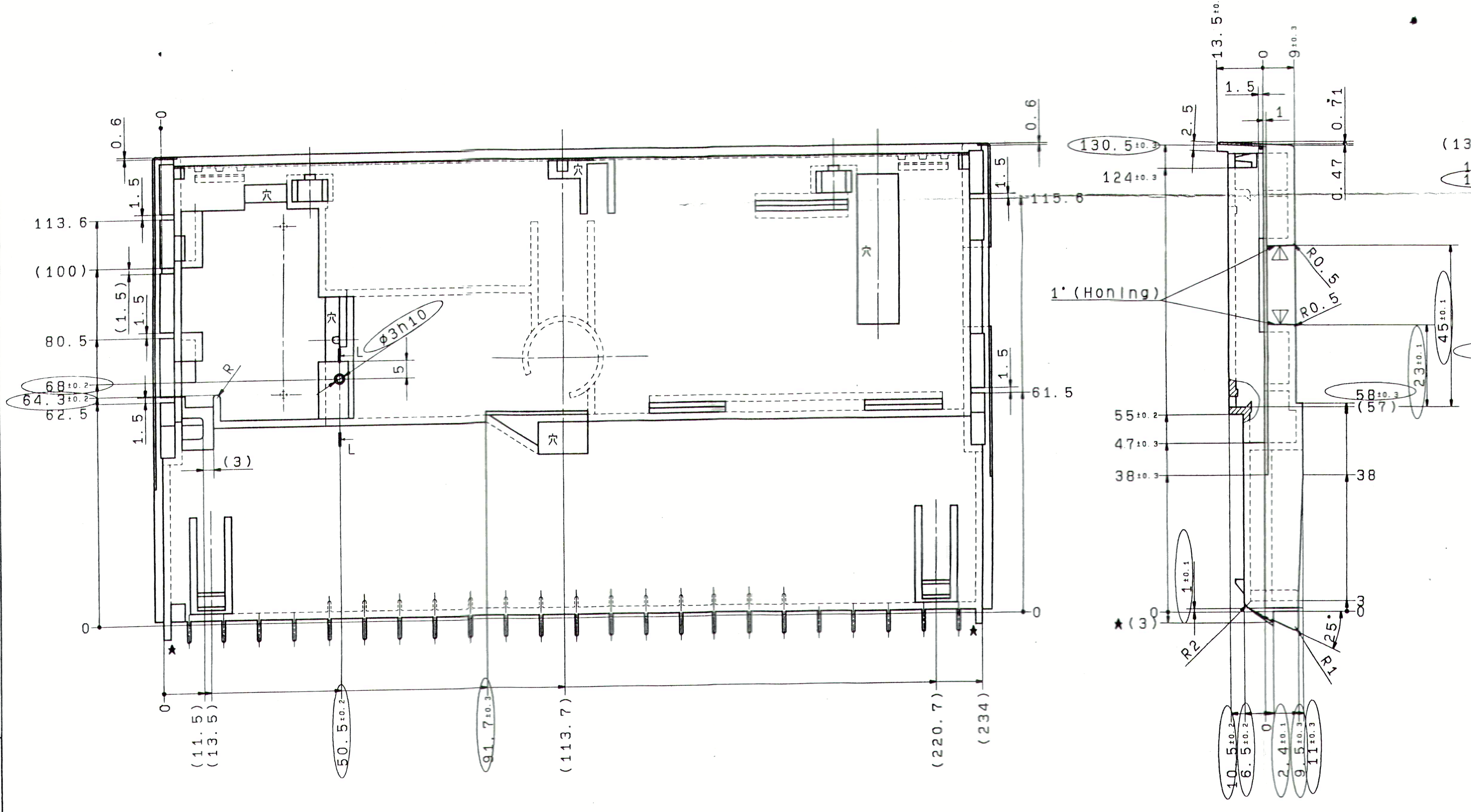
加工上の注意事項（モールド）			
＊	抜き勾配	指示なき抜き勾配 1° 但しシボ面は 3° 各呼寸法に対して肉が薄くなる方向につける	
＊	基本肉厚	指示なき基本肉厚 2 mm	
＊	ゲート位置	図中指示あり	
＊	押しピン位置	図中指示あり	
＊	パーティングライン	図中指示あり	
＊	インサート	M3	M4
		引張強度 Kg以上	Kg以上
		回転強度 15Kg·cm以上	20Kg·cm以上
＊	角隅部R	P.L.を除く指示なき角部R0.2 P.L.を除く指示なき隅部R0.3	
＊	刻印	部番・キャビティNO.要 位置指示 有 EP先端にキャビティNO.要 字体大きさ任意，凸0.2程度	
＊	測定	20°C±5° 4H放置後行う事	
＊	ゲート跡	凹 0.5以下，凸 0.5以下	
＊	押ピン跡	凹 0.5以下，凸 0.5以下	
＊	型バリ	指示部以外凸 0.5 以下	
＊	ヒケ	不可 但し外観部は必要に応じ限度見本設定	
＊	色指示	色見本 有・無	
＊	材料証明	要 No	
＊	検測基準	図中指示 有	
＊	承認図	要・不要 No	
＊	製造内容書	要・不要 No	
＊	長穴は丸穴の二方取り形状でも可		

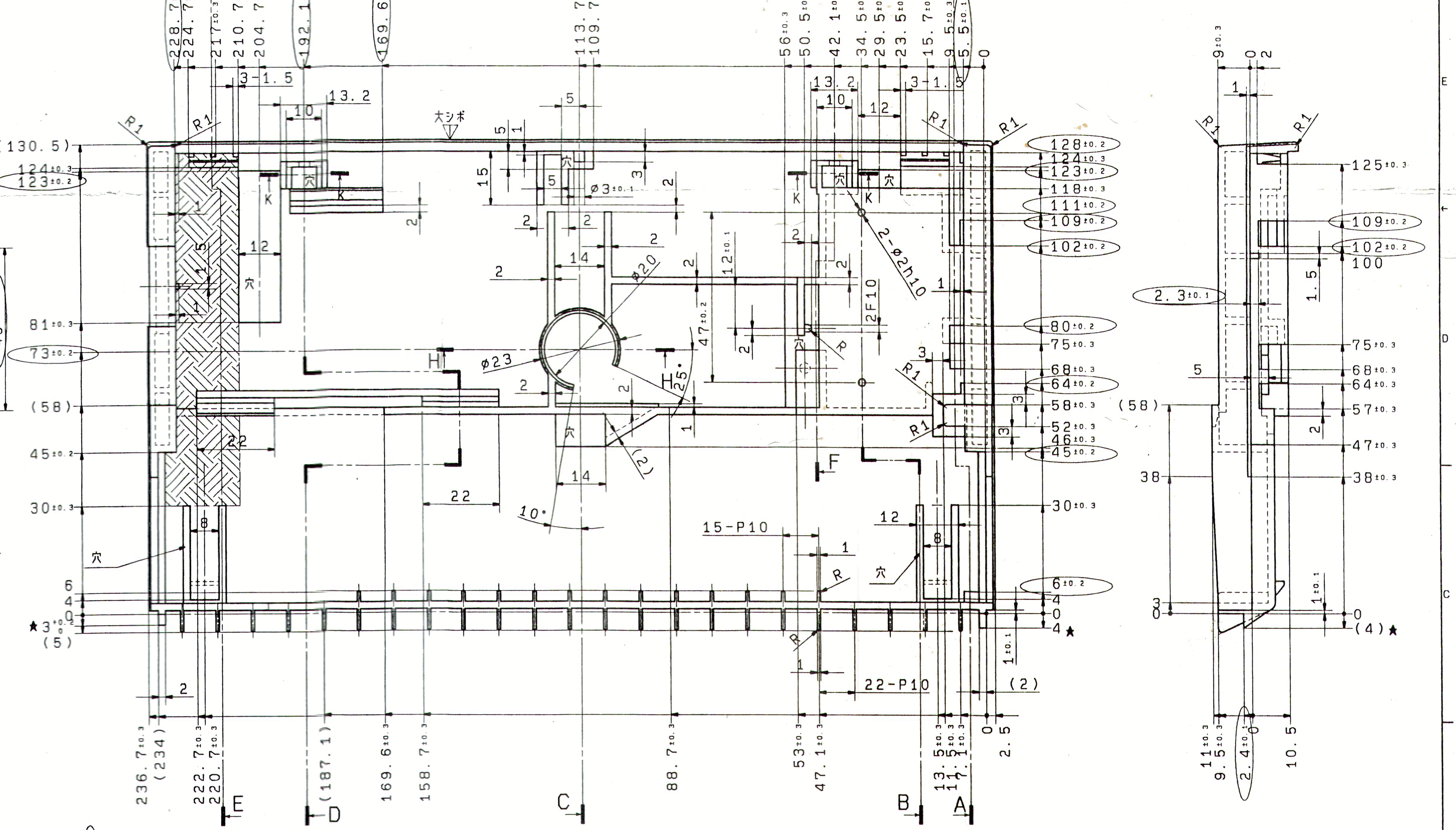
＊のある項目のみ有効

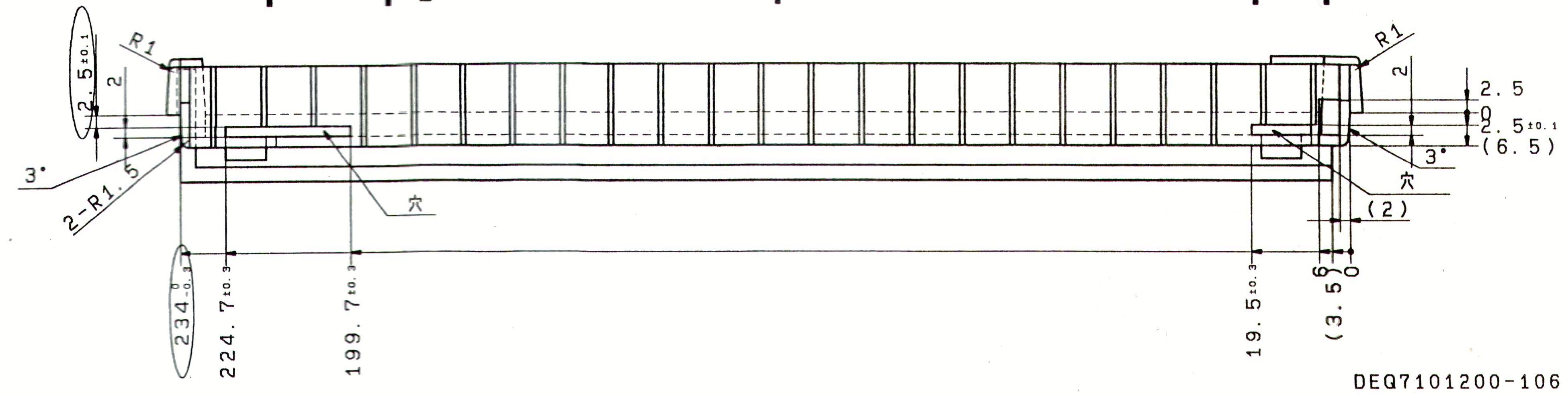
記事の番号は下記の内容を示す
1．機能 2．材料 3．加工
4．検査 5．信頼性











記事

4-2．材料色：（#9．6Y7．45/0．5）色見本あり
3-6．大シボ▽：G2 （シボ見本あり）
3-5．▽：Honing（シボ見本あり）
詳細はシボ指示図による
3-4．型抜き方向は打合せによる
4-1．⬭は重要管理寸法
3-3．ウエルドライン，ヒケ，ツヤムラについては別途打ち合わせの上決定する
3-2．取数：2 成形機：450t
3-1．型材：NAK55

PAPER TRAY P.2

符番	個数	日付	改訂事項		担当
1		'90.06.04	新規作成		田熊
2	44	'90.06.15	形状変更	ㅣ	田熊
3	35	'90.07.02	形状変更等	ㅣ	阪根

承認	検討	作成
技術2課 '90.06.04 永野	技術2課 '90.06.04 田熊	技術2課 '90.06.04 田熊

材質		
	メーカー	宇部サイコン（株）
	材質	ABS
	型名	KJC
	グレード	
	色	記事参照
	色番	

NEXT ASS'Y	個数	符号	日付	訂正記事	担当
QG1-5131	1	2	'90.6.8	形状変更等 ★X43	宇野沢
		3	'90.6.28	形状変更等 ★X34	宇野沢
		4	'90.7.13	形状変更等 ★X11	宇野沢

普通寸法許容差(±)			
寸法区分	粗級	◎	φ
6以下	0.2	//	
6をこえ18以下	0.3	⊥	
18 50	0.4	—	
50 180	0.8	▱	
180 500	1.2	⌭	
500 1600	2.5		

材質 図中記載	
t＝	
熱処理	
硬度HV＝	
仕上記号	25S（▽）
表面処理	

DEQ7101200-106（訂03）

CAD出力図面 ★は図訂箇所を指す

尺度	1：1	審査 済 '90.5.31 原	設計 田
日付	'90. 5. 31	製図 技術221課 '90.5.31 宇野沢	技術221課 '90.5.31 清水
部品略称	給紙トレイ		
部品番号	QA2-0578	頁 1	図面訂番 04 部品訂番 / 管理番号 03 サフィクス

FEEDER

FEEDER HOUSING

管番	個数	日付	改訂事項	担当
1		'90.06.04	新規作成	田熊
2	23	'90.06.13	形状変更等	田熊

承認	検討	作成
技術2課 '90.06.04 永野	技術2課 '90.06.04 田熊	技術2課 '90.06.04 田熊

DEQ7101200-116 (訂03)

CAD出力図面 ★は図訂箇所を指す

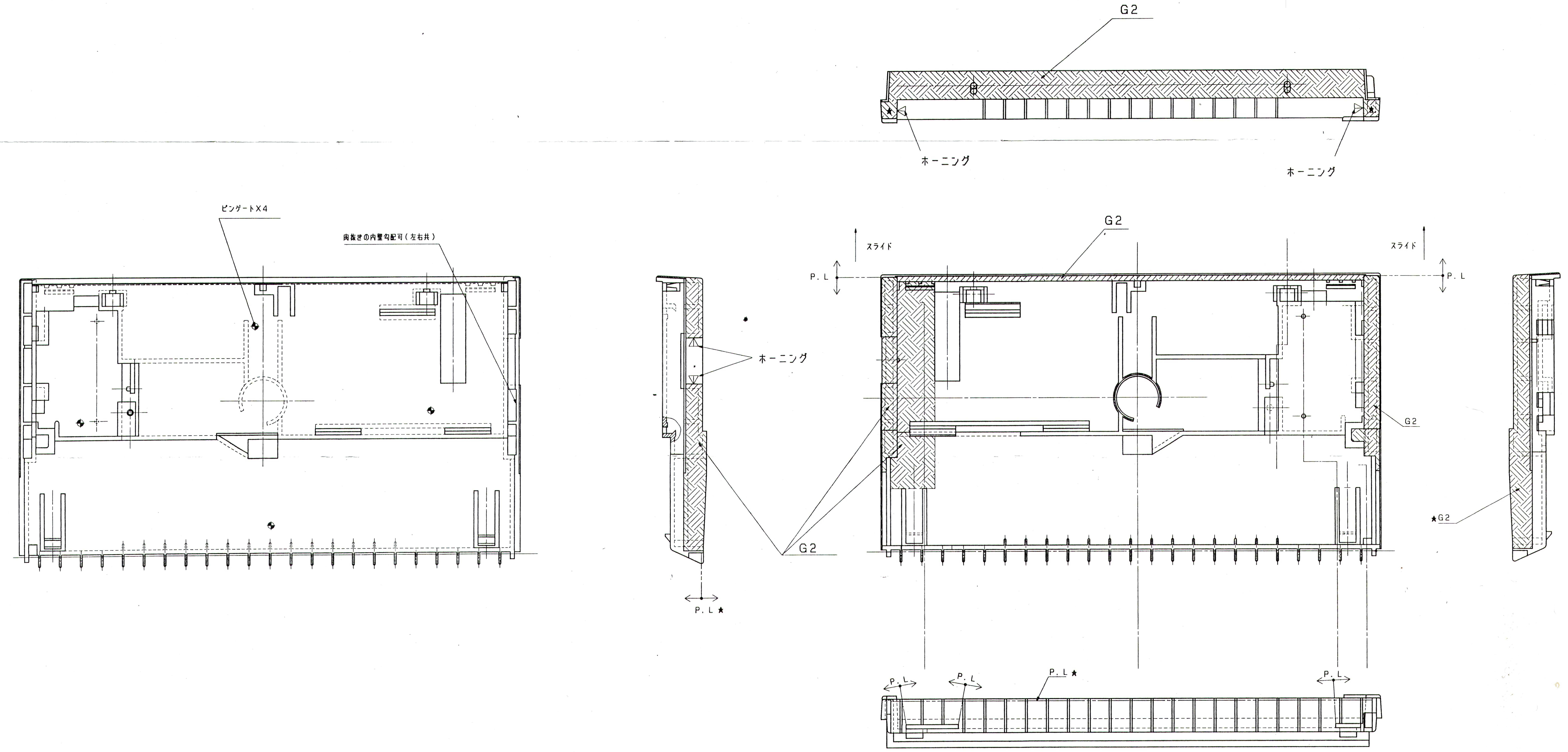
NEXT ASS'Y	個数
QG1-51301	1

符号	日付	訂正記事	担当
2	'90. 6. 8	形状変更等 ★X23	宇野沢
3	'90. 6.28	形状変更等 ★X22	宇野沢

普通寸法許容差(±) 寸法区分	精級
6以下	0.2
6をこえ18以下	0.3
18 50	0.4
50 180	0.8
180 500	1.2
500 1600	2.5

材質	—
t=	
熱処理	—
硬度HV=	
仕上記号	25S(▽)
表面処理	ナシ / ナシ
尺度	1:1
日付	'90. 5. 31
審査	済 '90.5.31 原
設計	技術221課 '90.5.31 宇野沢
製図	技術221課 '90.5.31 清水
部品略称	メインフレーム
部品番号	QA2-0588
頁	2
図面訂番	03
管理番号	02
部品訂番	
サフィクス	

FEEDER



PAPER TRAY

1		'90.06.15	新規作成	田熊

技術2課 '90.06.04 永野 | 技術2課 '90.06.04 田熊 | 技術2課 '90.06.04 田熊

DEQ7101200-106（訂03）

CAD出力図面 ★は図訂箇所を指す

NEXT ASS'Y	個数	符号	日付	訂正記事	担当
QG1-5131	1	2	'90. 6.29	シボ指示及びP.L追加 ★X5	宇野沢

普通寸法許容差(±) 寸法区分		粗級
	6以下	0.2
6をこえ	18以下	0.3
18	50	0.4
50	180	0.8
180	500	1.2
500	1600	2.5

材質 図中記載
t＝
熱処理
硬度HV＝
仕上記号 25S（▽）
表面処理

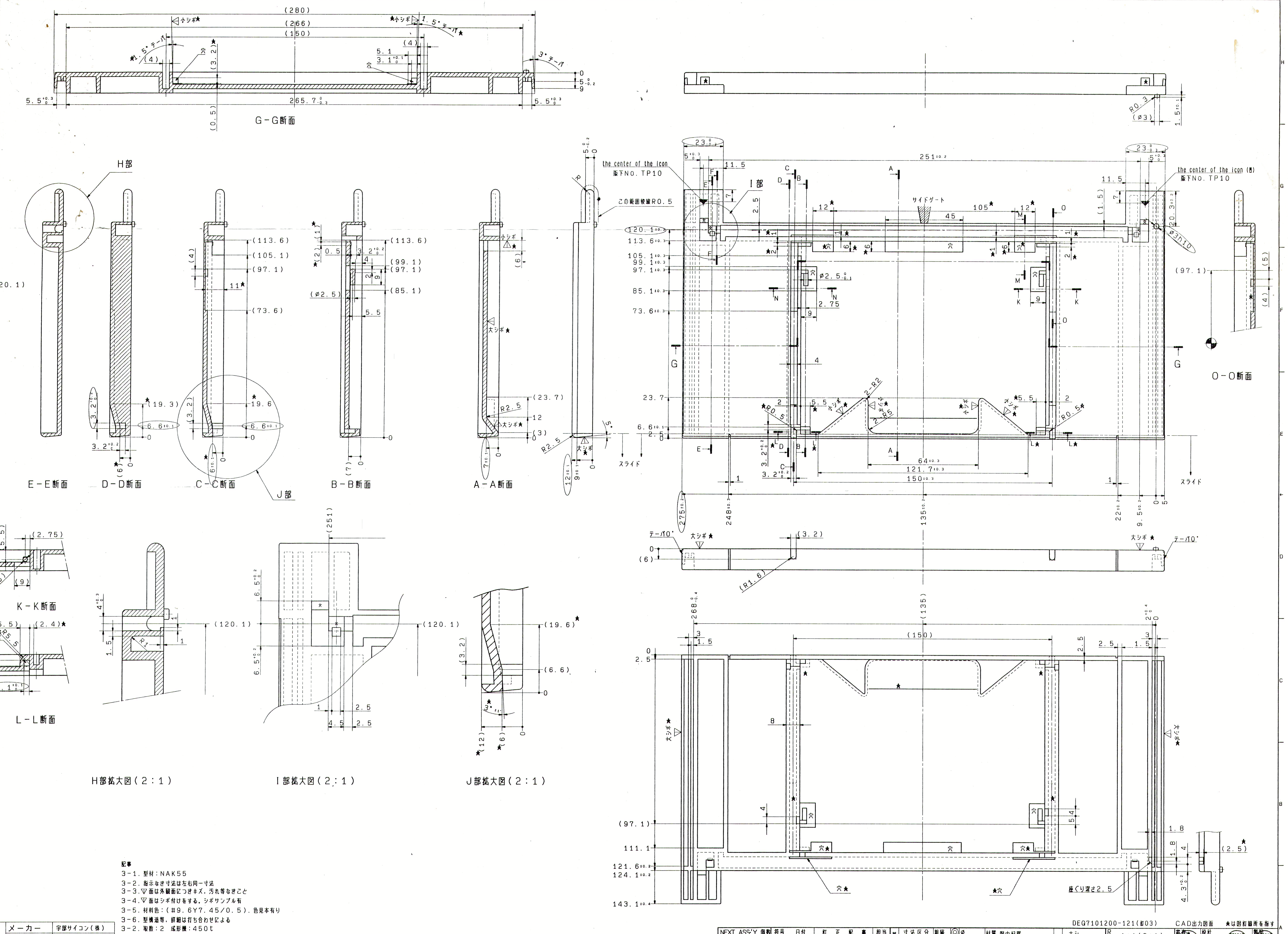
尺度	1：1
日付	'90. 5.31
審査	済 '90. 5.31 原
設計	
製図	技研221課 '90. 5.31 宇野沢 / 技研221課 '90. 5.31 清水
部品略称	給紙トレイ
部品番号	QA2-0578
頁	2
図面訂番	02
管理番号	01
部品訂番	サフィクス

FEEDER

	加工上の注意事項(モールド)	
＊	抜き勾配	指示なき抜き勾配 1° 但しシボ面は 修呼寸法に対して肉が薄くなる方向につける
＊	基本肉厚	指示なき基本肉厚 2.5mm
	ゲート位置	図中指示あり
	押しピン位置	図中指示あり
	パーティングライン	図中指示あり
	インサート	M3 / M4 引張強度 Kg以上 / Kg以上；回転強度 15Kg・cm以上 / 20Kg・cm以上
＊	角隅部R	P.L.を除く指示なき角部R0.5以下 P.L.を除く指示なき隅部R0.5以下
	刻印	部番・キャビティNO.要 位置指示 有 字体大きさ任意, 凸0.2程度
＊	測定	20°C±5° 4H放置後行う事
＊	ゲート跡	凹0.5以下, 外形面より凸不可
＊	押ピン跡	凹0.5以下, 外形面より凸不可
＊	型バリ	指示部以外凸0.1以下
＊	ヒケ	不可 但し外観部は必要に応じ限度見本設定
	色指示	色見本 有・無
	材料証明	要 No
	検測基準	図中指示 有
	承認図	要・不要 No
	製造内容書	要・不要 No
	長穴は丸穴の二方取り形状でも可	

＊のある項目のみ有効

記事の番号は下記の内容を示す
1. 機能 2. 材料 3. 加工
4. 検査 5. 信頼性



機械・工具	FEEDER BOT. TRAY		
職順	工程手順	工程内容	図番
5860	MO	モールド	G99001

管番	個数	日付	改訂事項	担当
1		'90.07.04	新規作成	田熊

承認 技術2課 '90.07.04 永野　検討 技術2課 '90.07.04 田熊　作成 技術2課 '90.07.04 田熊

材質	メーカー	宇部サイコン(株)
	材質	ABS
	型名	KJC
	グレード	
	色	記事参照
	色番	

記事
3－1. 型材：NAK55
3－2. 指示なき寸法は左右同一寸法
3－3. ▽面は外観面につきキズ, 汚れ等なきこと
3－4. ▽面はシボ付けをする。シボサンプル有
3－5. 材料色：(#9. 6Y7. 45/0. 5). 色見本有り
3－6. 型構造等, 詳細は打ち合わせによる
3－2. 取数：2 成形機：450t
4－1. ⬭は重要管理寸法

DEQ7101200-121(訂03)　CAD出力図面　★は図訂箇所を指す

NEXT ASS'Y	個数	符号	日付	訂正記事	担当
QG1-5132	1	2	90.7.11	形状変更等 ★X70	宇野沢

普通寸法許容差(±) 寸法区分	粗級
6以下	0.2
6をこえ18以下	0.3
18 50	0.4
50 180	0.8
180 500	1.2
500 1600	2.5

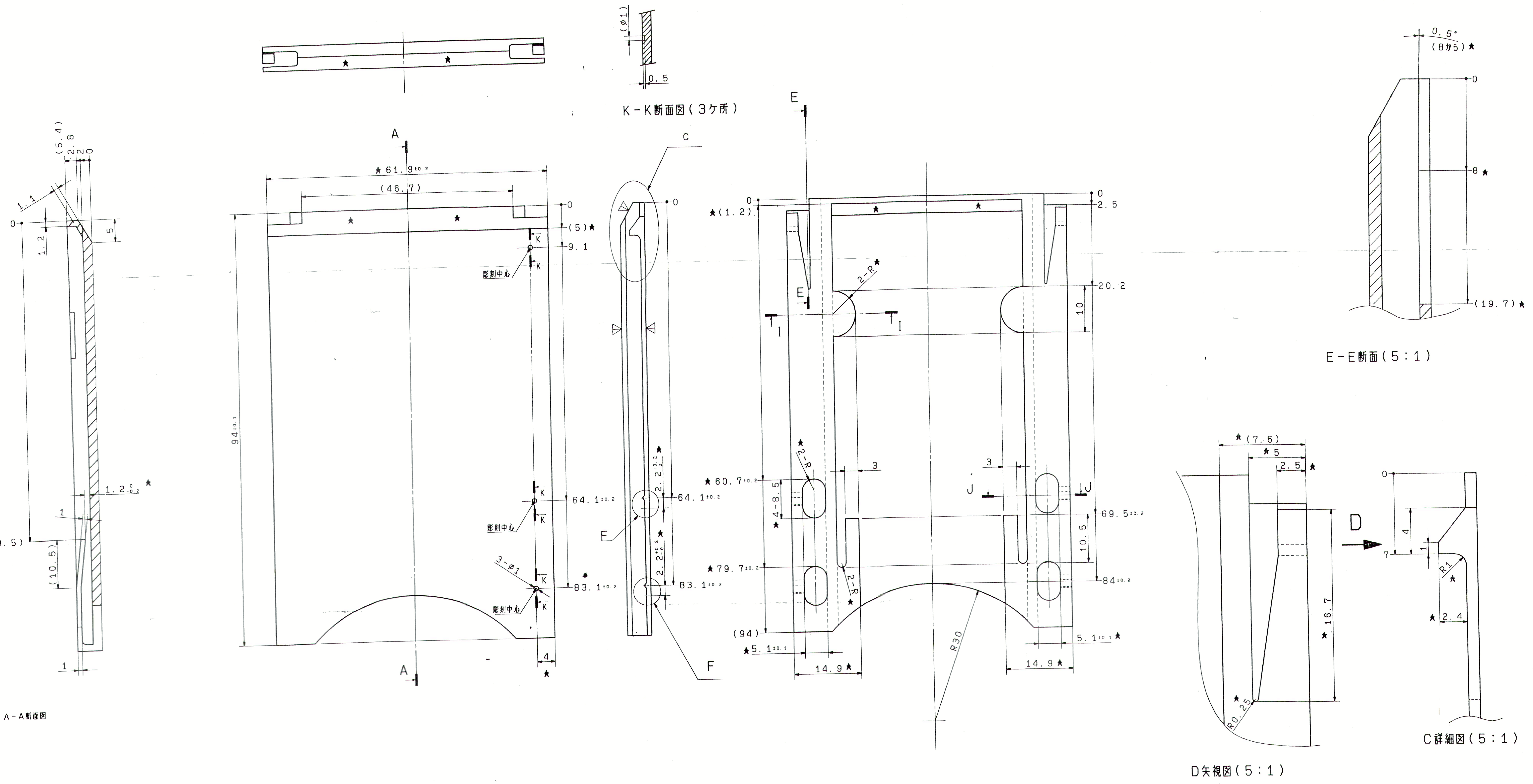
材質 図中記載　t=　熱処理 ——　硬度HV=　仕上記号 25S (▽)
表面処理 ナシ / ナシ

尺度 1:1(2:1)　日付 '90. 5. 31　審査 '90. 5. 31 原　設計　'90. 5. 31 宇野沢　製図 '90. 5. 31 清水
部品略称 排紙トレイ
部品番号 QA2-0593　頁　図面訂番 02　部品訂番 01　管理番号 01　サフィクス

	加工上の注意事項（モールド）		
*	抜き勾配	指示なき抜き勾配 1° 但しシボ面は 呼び寸法に対して肉が薄くなる方向につける	
*	基本肉厚	指示なき基本肉厚 2.0mm	
	ゲート位置	図中指示あり	
	押しピン位置	図中指示あり	
	パーティングライン	図中指示あり	
	インサート		M3 / M4
		引張強度	Kg以上 / Kg以上
		回転強度	15Kg·cm以上 / 20Kg·cm以上
*	角隅部R	P.L.を除く指示なき角部R0.5以下 P.L.を除く指示なき隅部R0.5以下	
	刻印	部番・キャビティNO. 要 位置指示 有 字体大きさ任意，凸0.2程度	
*	測定	20°C±5° 4H放置後行う事	
*	ゲート跡	凹0.5以下，外形面より凸不可	
*	押ピン跡	凹0.5以下，外形面より凸不可	
*	型バリ	指示部以外凸0.1以下	
*	ヒケ	不可 但し外観部は必要に応じ限度見本設定	
	色指示	色見本 有・無	
	材料証明	要 No	
	検測基準	図中指示 有	
	承認図	要・不要 No	
	製造内容書	要・不要 No	
	長穴は丸穴の二方取り形状でも可		

*のある項目のみ有効

記事の番号は下記の内容を示す
1．機能 2．材料 3．加工
4．検査 5．信頼性



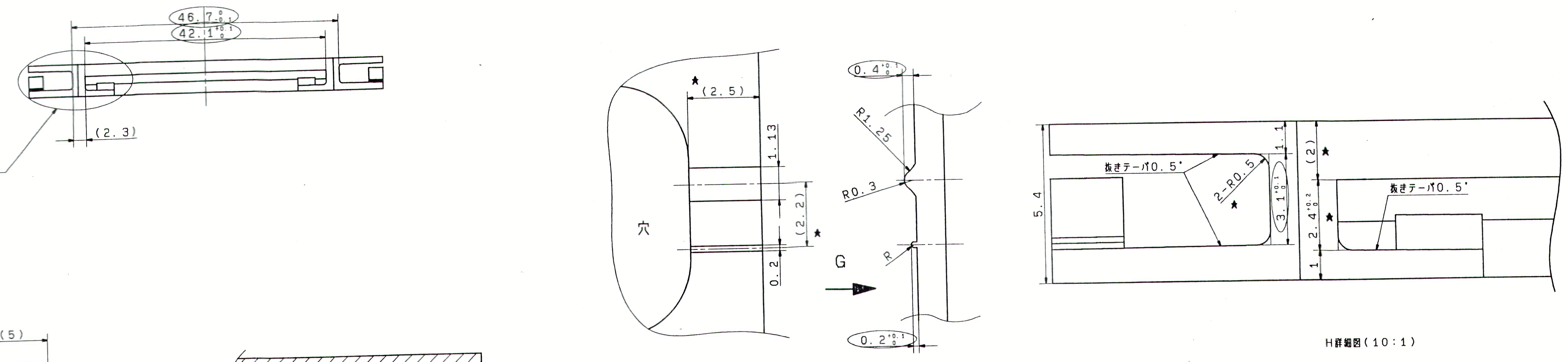
K－K断面図（3ケ所）

A－A断面図

E－E断面（5：1）

D矢視図（5：1）

C詳細図（5：1）

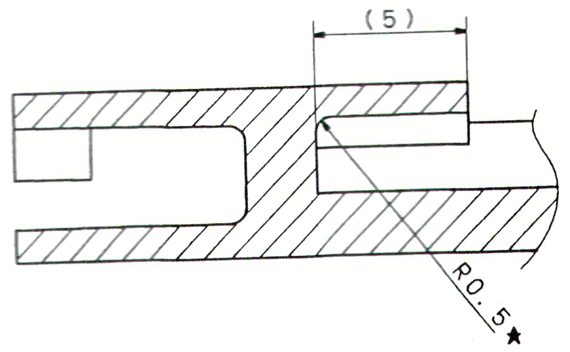


G矢視図（10：1）

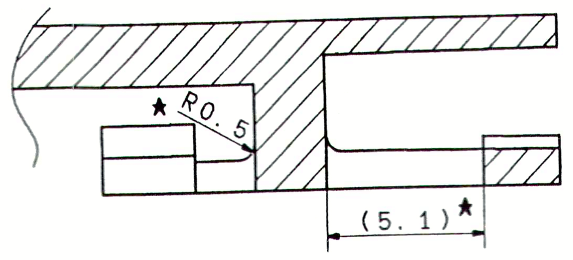
F部詳細図（10：1）（2ケ所）

H詳細図（10：1）

記事
3－1．指示なき寸法は左右同一寸法
3－2．▽ は外観面につき傷，打痕，汚れ等無き事
3－3．材料色；（#9．6Y7．45／0．5）色見本あり
3－4．▽；G2 （シボ見本あり）
3－5．型構造等詳細は打ち合せによる
3－6．型材：NAK55
3－7．取数：4 成形機：280t
4－1．⬭ 内は重要管理寸法である



I－I断面図（5：1）



J－J断面図（5：1）

機械・工具			
職順	工程手順	工程内容	図番
5860	MO	モールド	G99001

管番	個数	日付	改訂事項	担当
1		'90.07.04	新規作成	阪根

承認 検討 作成

材	メーカー	宇部サイコン（株）
	材質	ABS
	型名	KJC
	グレード	
質	色	記事参照

NEXT ASS'Y	個数	符号	日付	訂正記事	担当
QG1-51321		2	'90. 7.13	形状変更等 ★X42	宇野沢

普通寸法許容差(±) 寸法区分	粗級
6以下	0.2
6をこえ18以下	0.3
18 50	0.4
50 180	0.8
180 500	1.2
500 1600	2.5

材質 図中記載
t＝
熱処理
硬度Hv＝
仕上記号 25S (▽)

表面処理

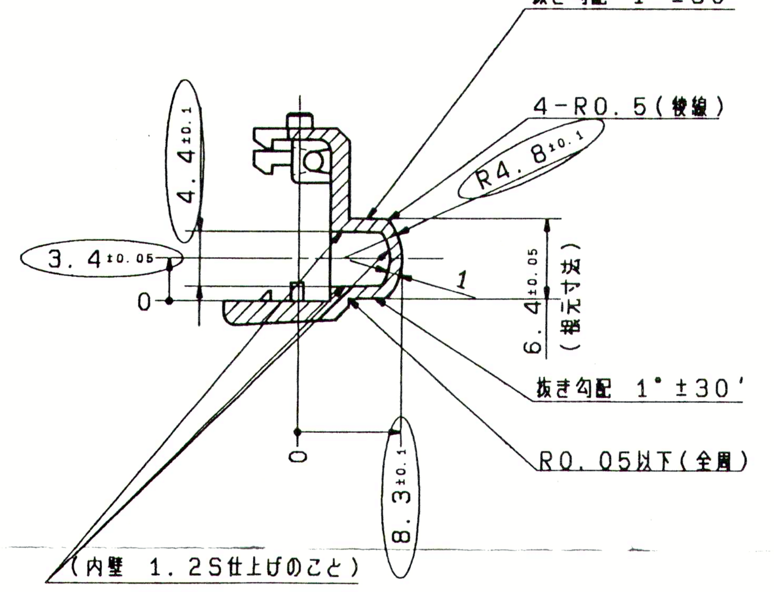
CAD出力図面 ★は図訂箇所を指す

尺度	2:1(5:1,10:1)	審査 '90. 6.29 原	設計	製図 '90. 6.29 宇野沢	'90. 6.29 清水
日付	'90. 6.29				
部品略称	紙ストッパ1				
部品番号	QA2-0613	頁	図面訂番 02	部品訂番 01	
			管理番号 01	サフィクス	

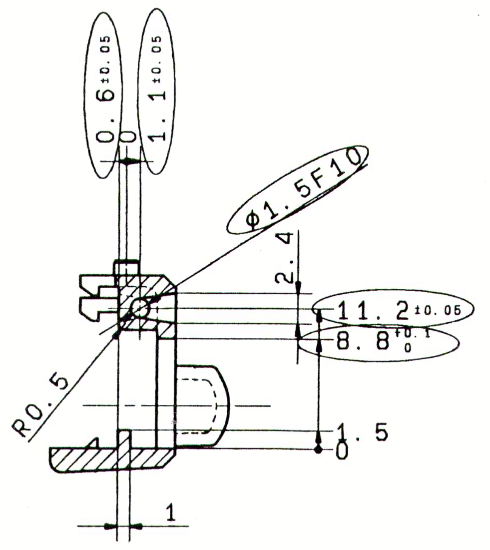
	加工上の注意事項（モールド）	
＊	抜き勾配	指示なき抜き勾配 1° 以下
		但しシボ面は
		呼寸法に対して肉が薄くなる方向につける
＊	基本肉厚	指示なき基本肉厚1．5±0.1mm
	ゲート位置	図中指示あり
	押しピン位置	図中指示あり
	パーティングライン	図中指示あり
	インサート	M3 / M4
		引張強度 Kg以上 / Kg以上
		回転強度 15Kg・cm以上 / 20Kg・cm以上
＊	角隅部R	P．L．を除く指示なき角部R0．2
		P．L．を除く指示なき隅部R0．2
	刻印	部番・キャビティNO．要 位置指示 有
		EP先端にキャビティNO．要
		字体大きさ任意，凸0．2程度
＊	測定	20°C±5° 4H放置後行う事
	ゲート跡	凹 0．5以下，凸 0．5以下
	押ピン跡	凹 0．5以下，凸 0．5以下
	型バリ	指示部以外凸0．5 以下
	ヒケ	不可 但し外観部は必要に応じ限度見本設定
	色指示	色見本 有・無
	材料証明	要 No
	検測基準	図中指示 有
	承認図	要・不要 No
	製造内容書	要・不要 No
	長穴は丸穴の二方取り形状でも可	

＊のある項目のみ有効

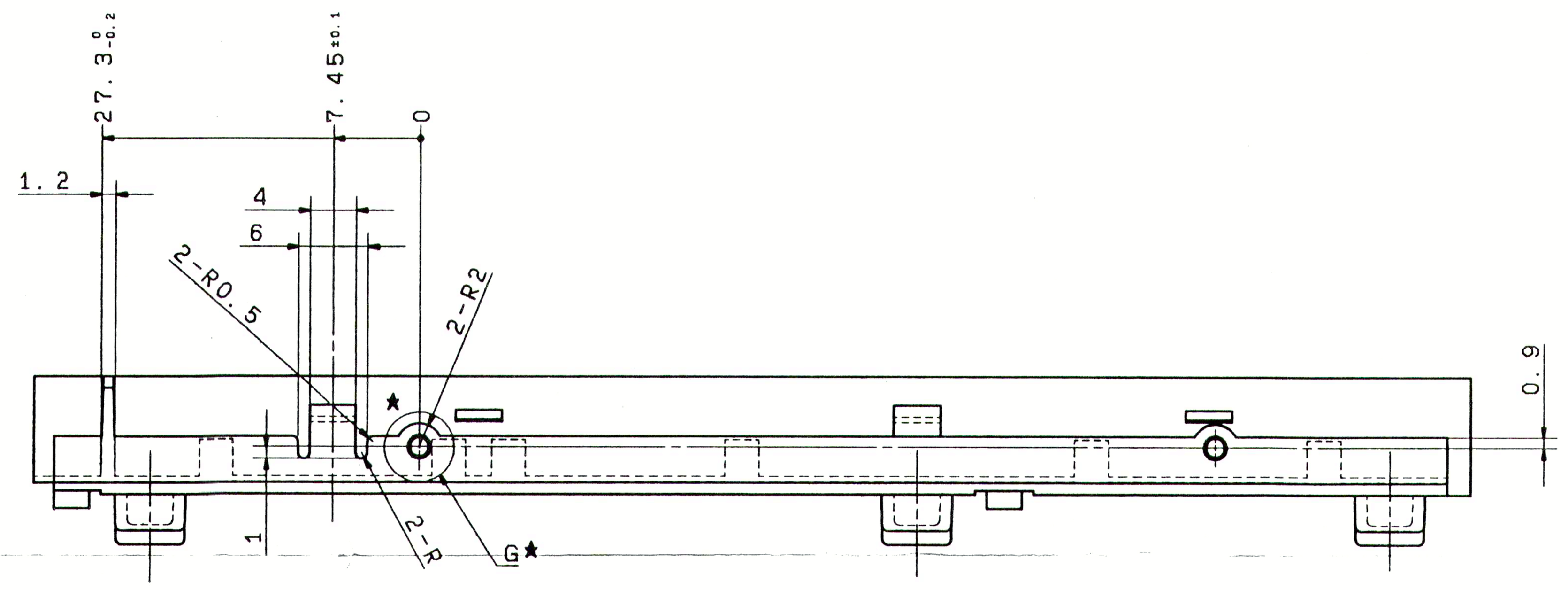
記事の番号は下記の内容を示す
1．機能　2．材料　3．加工
4．検査　5．信頼性

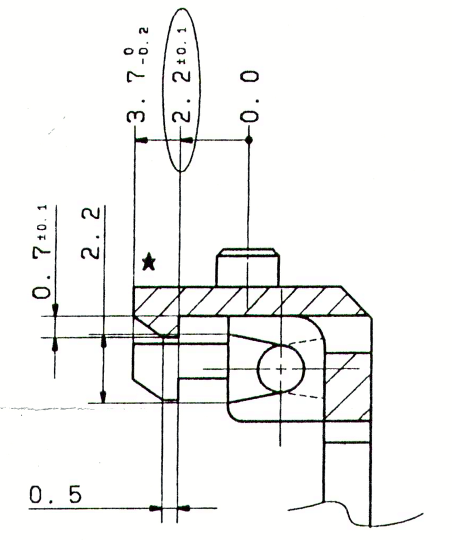


断面A－A

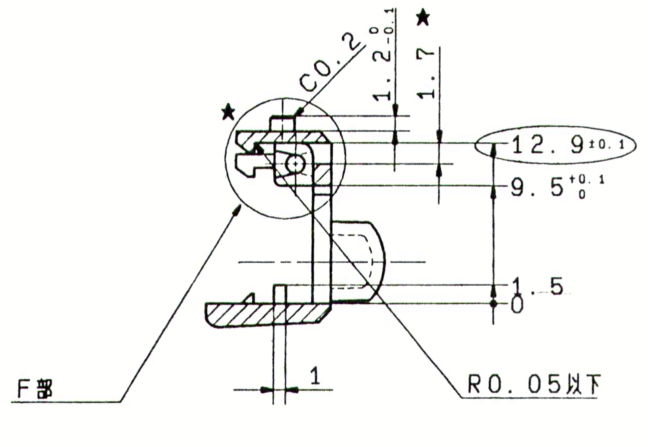


断面B－B

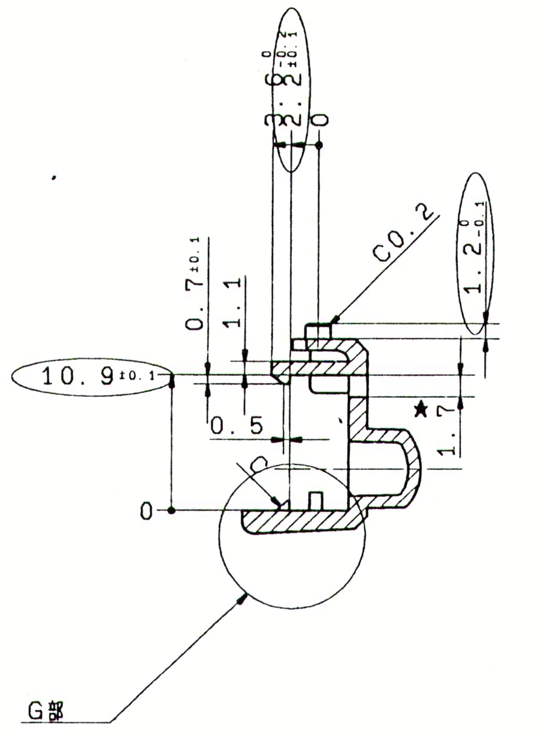




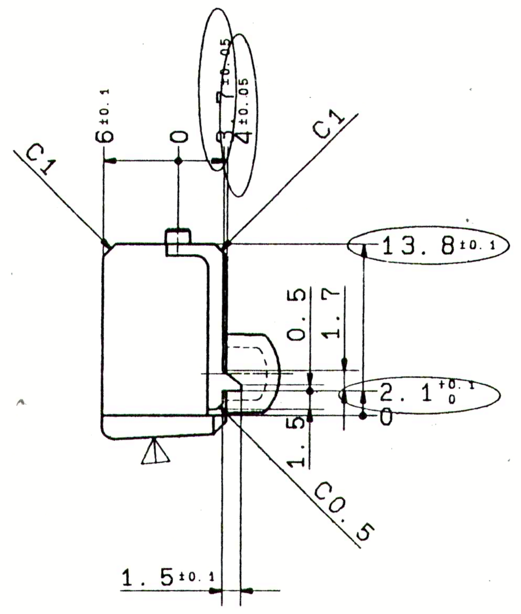
F部詳細図（5：1）

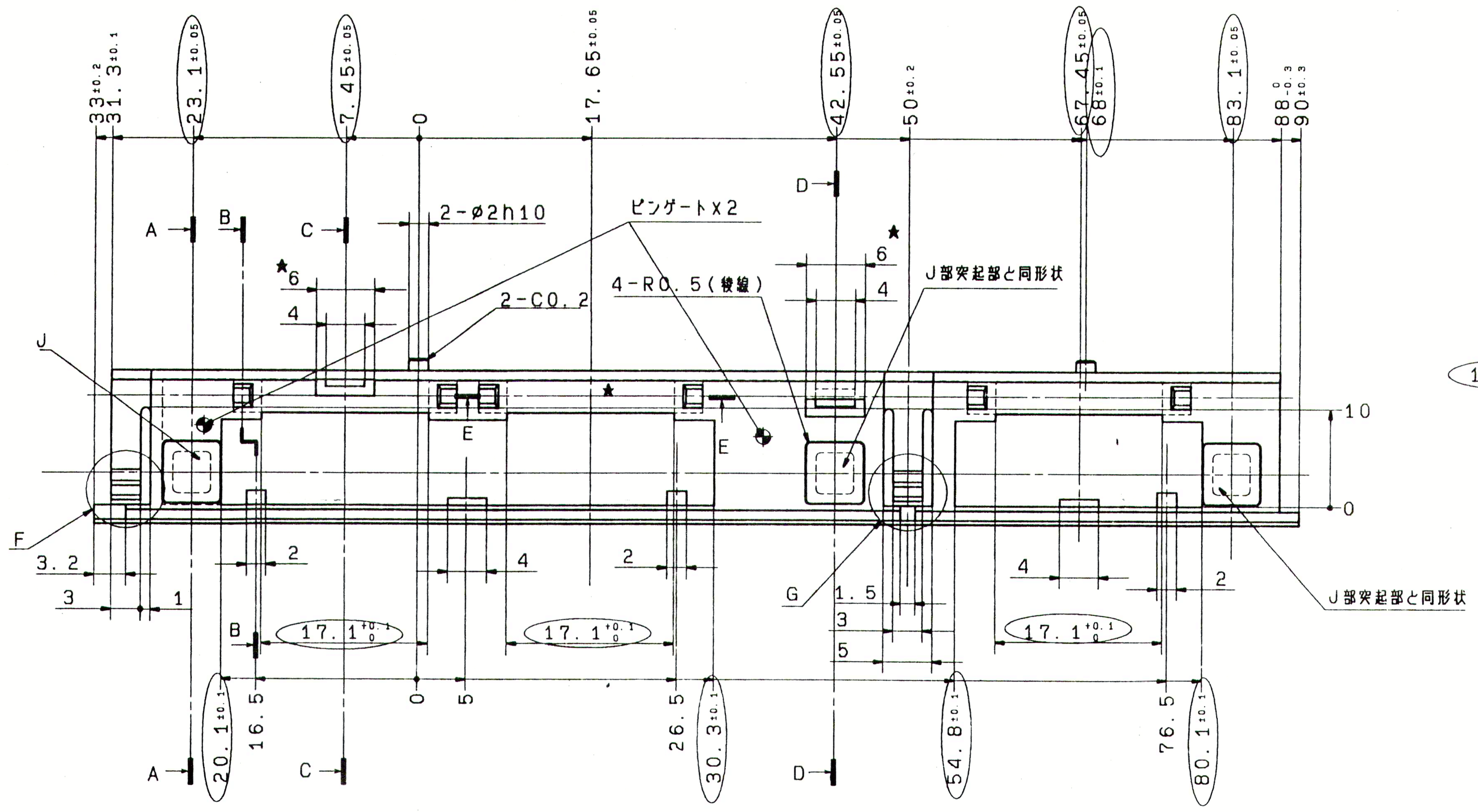


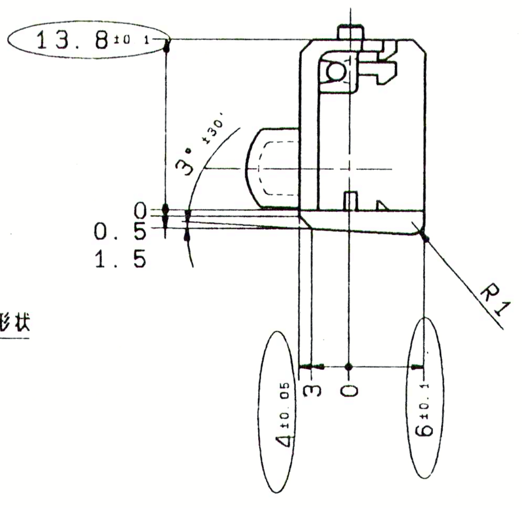
断面C－C

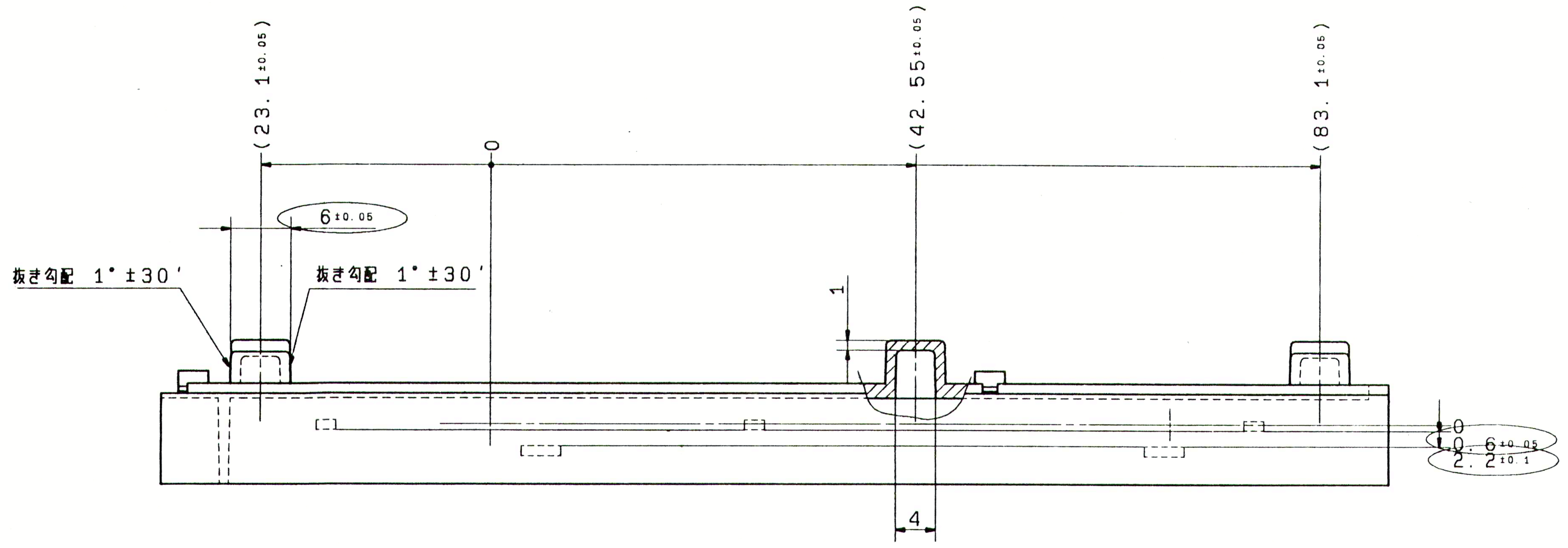


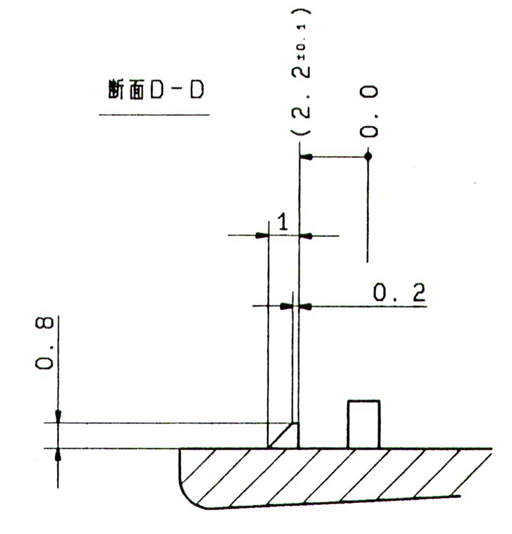
断面D－D



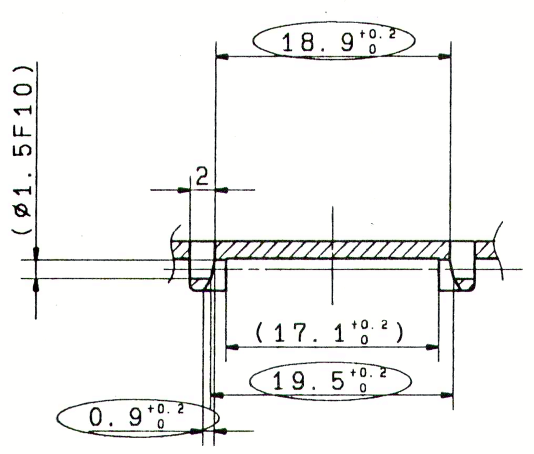




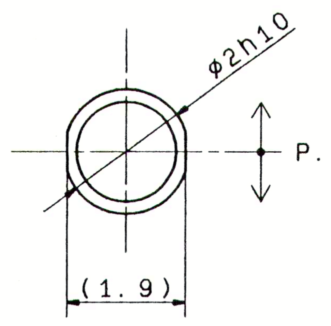




G部詳細図（5：1）



断面E－E
（3箇所，対向部も同様）



★
G部詳細図 （10：1）
（2カ所 同一形状）

記事

3－6．爪部F，Gは同形状
4－1．⬭は重要管理寸法
3－5．ウエルドライン，ヒケ，ツヤムラについては別途打ち合わせの上決定する
3－4．▽ 面シボ：G2 詳細は図面中に記載する
3－3．▽ 面外観部につきキズ，打痕，汚れ等不可
3－2．取数：4 成形機：100t
3－1．型材：NAK55

材質		
	メーカー	
	材質	アクリル
	型名	
	グレード	
	色	乳白色 （拡散粒子入）
	色番	

機械・工具

職順	工程手順	工程内容	図番
5860	MO	モールド	G99002

管番	個数	日付	改訂事項		担当
1		'90.06.04	新規作成		田熊
2	11	'90.06.12	拡大図追加等	I	田熊

承認	検討	作成
技術2課 '90.06.04 永野	技術2課 '90.06.04 田熊	技術2課 '90.06.04 田熊

参考 DEQ3046000-113 訂02

CAD出力図面　★は図訂箇所を指す

NEXT ASS'Y	個数	符号	日付	訂正記事	担当
QG1-5129	1	2	'90. 6. 8	拡大図追加等 ★X13	荒
		3	'90. 6.29	打合内容盛り込み等 ★X11	鹿志村

普通寸法許容差(±)	寸法区分	粗級	◎	φ
	6以下	0．2	//	
	6をこえ18以下	0．3	⊥	
	18 50	0．4	—	
	50 180	0．8	▱	
	180 500	1．2	⌭	
	500 1600	2．5		

材質 図中記載	表面処理	ナシ
t＝		
熱処理		
硬度HV＝ －		ナシ
仕上記号 ～（1.2S，▽）		

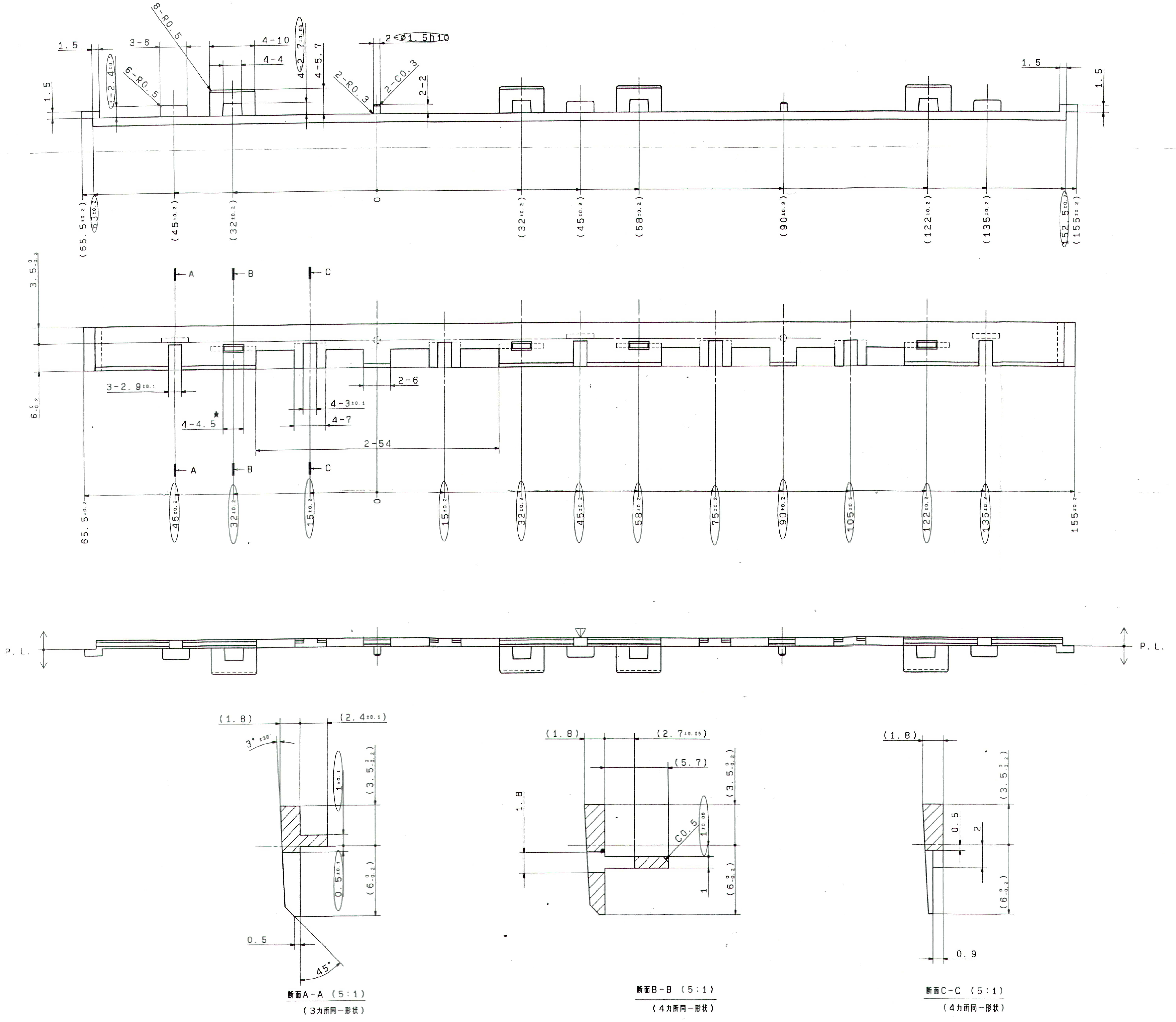
尺度★	2:1（5:1，10:1）	審査 技術2課 '90.5.31 荒	設計 技術2課 '90.5.31 鹿志村
日付	'90. 5.31	4619	製図
部品略称	ライトガイド		
部品番号	QA2-0560	頁	図面訂番 03 部品訂番 01 管理番号 02 サフィクス

加工上の注意事項（モールド）

*	抜き勾配	指示なき抜き勾配 1°以下 但しシボ面は 呼寸法に対して肉が薄くなる方向につける	
*	基本肉厚	指示なき基本肉厚 1.8mm	
	ゲート位置	図中指示あり	
	押しピン位置	図中指示あり	
	パーティングライン	図中指示あり	
	インサート	M3	M4
		引張強度 Kg以上	Kg以上
		回転強度 15Kg·cm以上	20Kg·cm以上
*	角隅部R	P.L.を除く指示なき角部R 0.2以下 P.L.を除く指示なき隅部R 0.2以下	
	刻印	部番・キャビティNO.要 位置指示 有 EP先端にキャビティNO.要 字体大きさ任意，凸0.2程度	
*	測定	20°C±5° 4H放置後行う事	
	ゲート跡	凹 0.5以下，凸 0.5以下	
	押ピン跡	凹 0.5以下，凸 0.5以下	
	型バリ	指示部以外凸 0.5 以下	
	ヒケ	不可 但し外観部は必要に応じ限度見本設定	
	色指示	色見本 有・無	
	材料証明	要 No	
	検測基準	図中指示 有	
	承認図	要・不要 No	
	製造内容書	要・不要 No	
	長穴は丸穴の二方取り形状でも可		

*のある項目のみ有効

記事の番号は下記の内容を示す
1. 機能 2. 材料 3. 加工
4. 検査 5. 信頼性



職順	工程手順	工程内容	図番
5860	MO	モールド	G99002

機械・工具

管番	個数	日付	改訂事項	担当
1		'90.06.04	新規作成	田熊
2	2	'90.06.13	記事変更	田熊

承認	検討	作成
技術2課 '90.06.04 永野	技術2課 '90.06.04 田熊	技術2課 '90.06.04 田熊

材質	メーカー	宇部サイコン（株）
	材質	ABS
	型名	KJC
	グレード	
	色	色見本による
	色番	

記事
3-6. 反りは±2まで可
4-3. ◯は重要管理寸法
3-5. ウエルドライン，ヒケ，ツヤムラについては別途打ち合わせの上決定する
3-4. ▽ 面シボ：G2
3-3. ▽ 面外観部につきキズ，打痕，汚れ等不可
3-2. 取数：4 成形機：150t
3-1. 型材：NAK55

参考 DEQ3046000-20 訂01

CAD出力図面 ★は図訂箇所を指す

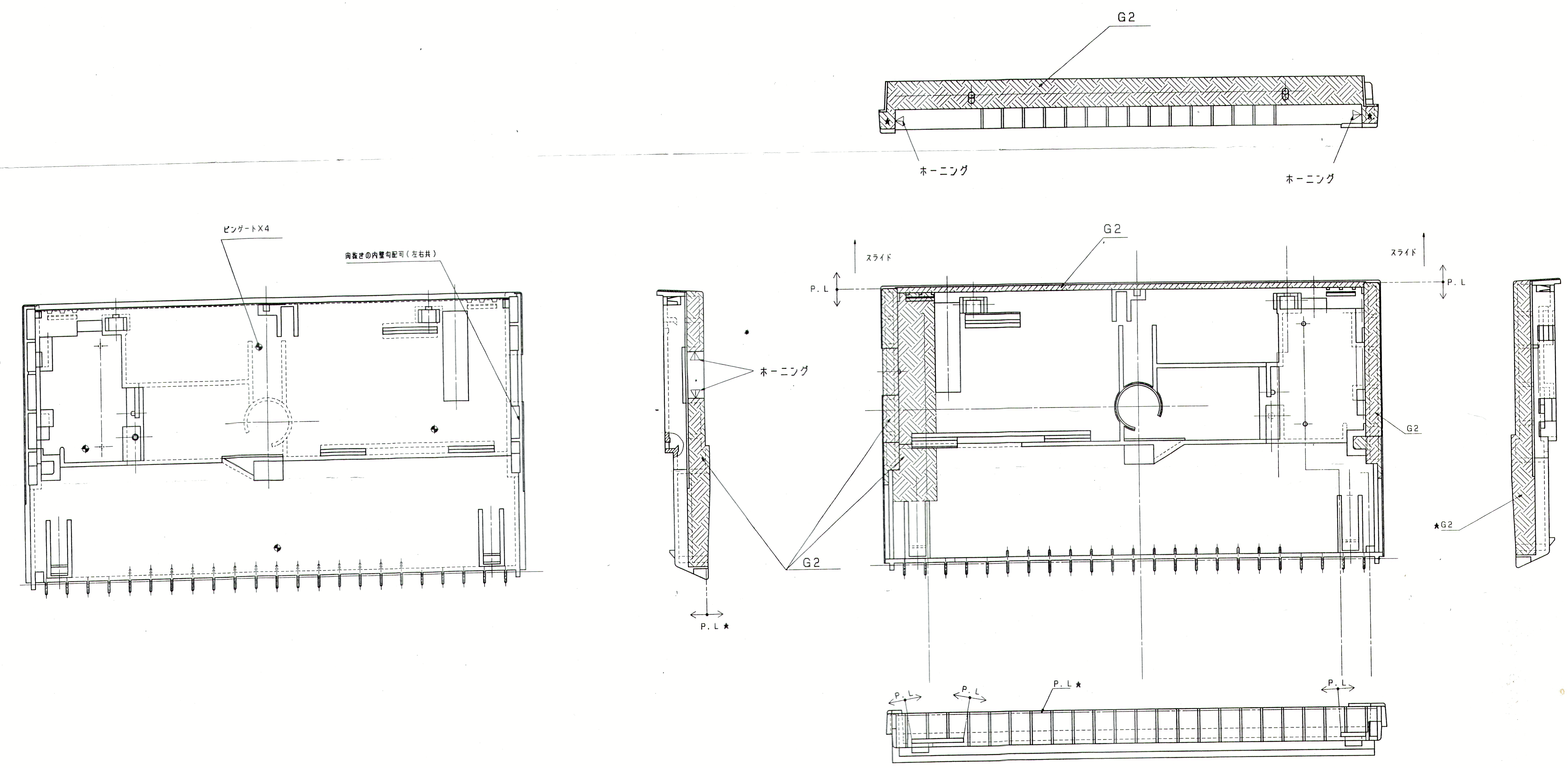
NEXT ASS'Y	個数	符号	日付	訂正記事	担当
QG1-5117	1	2	'90.6.8	色指示変更等 ★X2	荒
		3	'90.6.29	寸法変更 ★X1	鹿志村

普通寸法許容差(±) 寸法区分	粗級	◎	ø
6以下	0.2	//	
6をこえ18以下	0.3	⊥	0.1
18 50	0.4	—	0.5
50 180	0.8	▱	
180 500	1.2	⌭	
500 1600	2.5		

材質 図中記載 t=	表面処理	ナシ	
熱処理 硬度HV= -			
仕上記号 ～（▽）		ナシ	

尺度	2:1 (5:1)	審査 周辺221 設計室 荒	設計 周辺221 設計室 鹿志村	製図 周辺221 設計室 萩原
日付	'90. 5. 31			
部品略称	拍車押さえ			
部品番号	QA2-0568	頁	図面訂番 03 / 管理番号 02	部品訂番 01 / サフィクス

FEEDER



PAPER TRAY

1		'90.06.15	新規作成	田熊

技術2課 '90.06.04 永野 / 技術2課 '90.06.04 田熊 / 技術2課 '90.06.04 田熊

DEQ7101200-106（訂03） CAD出力図面 ★は図訂箇所を指す

NEXT ASS'Y	個数	符号	日付	訂正記事	担当
QG1-5131	1	2	'90. 6.29	シボ指示及びP.L追加 ★X5	宇野沢

普通寸法許容差(±) 寸法区分	粗級	
6以下	0.2	//
6をこえ18以下	0.3	⊥
18 50	0.4	—
50 180	0.8	▱
180 500	1.2	⌭
500 1600	2.5	

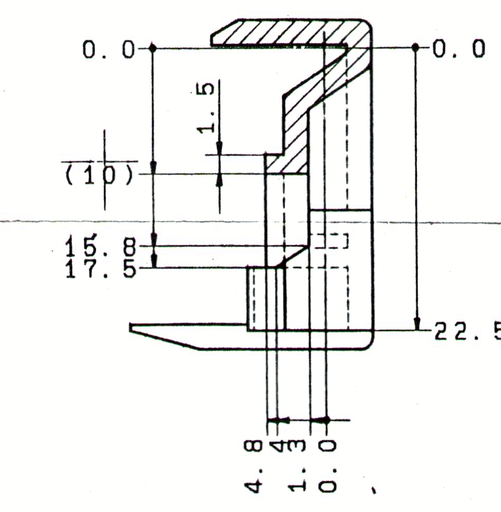
材質 図中記載
t =
熱処理
硬度Hv =
仕上記号 25S (▽)
表面処理

尺度	1:1	審査 済 '90. 5.31 原	設計 / 製図 部221課 '90. 5.31 宇野沢 / 部221課 '90. 5.31 清水
日付	'90. 5. 31		
部品略称	給紙トレイ		
部品番号	QA2-0578	頁 2	図面訂番 02 / 管理番号 01 / 部品訂番 サフィクス

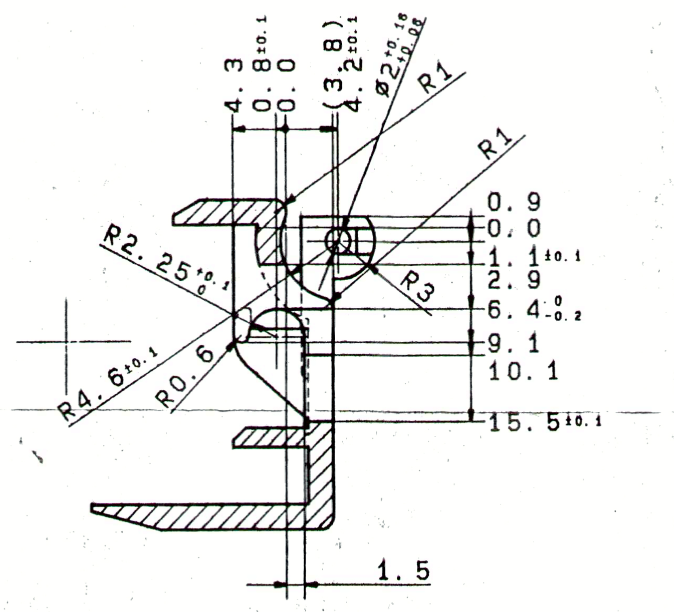
加工上の注意事項（モールド）			
*	抜き勾配	指示なき抜き勾配 但しシボ面は 角呼寸法に対して肉が薄くなる方向につける	
*	基本肉厚	指示なき基本肉厚　mm	
*	ゲート位置	図中指示あり	
*	押しピン位置	図中指示あり	
*	パーティングライン	図中指示あり	
*	インサート	M3	M4
		引張強度　Kg以上	Kg以上
		回転強度 15Kg·cm以上	20Kg·cm以上
*	角隅部R	P.L.を除く指示なき角部R P.L.を除く指示なき隅部R	
*	刻印	部番・キャビティNO.要　位置指示　有 EP先端にキャビティNO.要 字体大きさ任意，凸0.2程度	
*	測定	20°C±5° 4H放置後行う事	
*	ゲート跡	凹 0.5以下，凸 0.5以下	
*	押ピン跡	凹 0.5以下，凸 0.5以下	
*	型バリ	指示部以外凸 0.5 以下	
*	ヒケ	不可　但し外観部は必要に応じ限度見本設定	
*	色指示	色見本　有・無	
*	材料証明	要 No.	
*	検測基準	図中指示　有	
*	承認図	要・不要 No.	
*	製造内容書	要・不要 No.	
*	長穴は丸穴の二方取り形状でも可		

*のある項目のみ有効

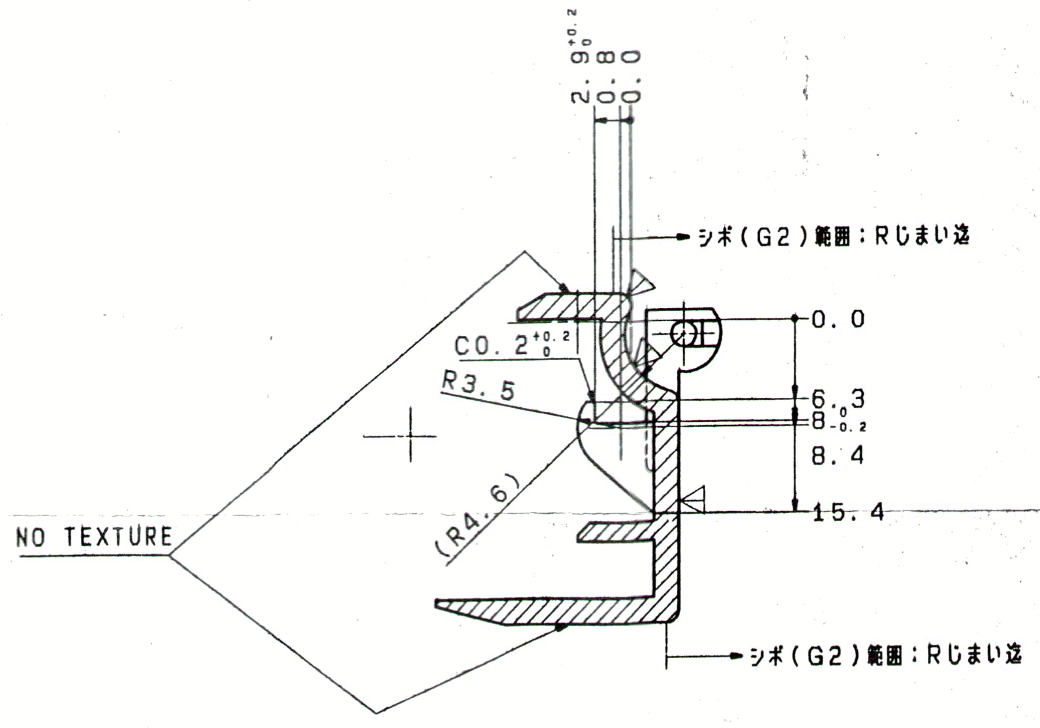
記事の番号は下記の内容を示す
1．機能　2．材料　3．加工
4．検査　5．信頼性



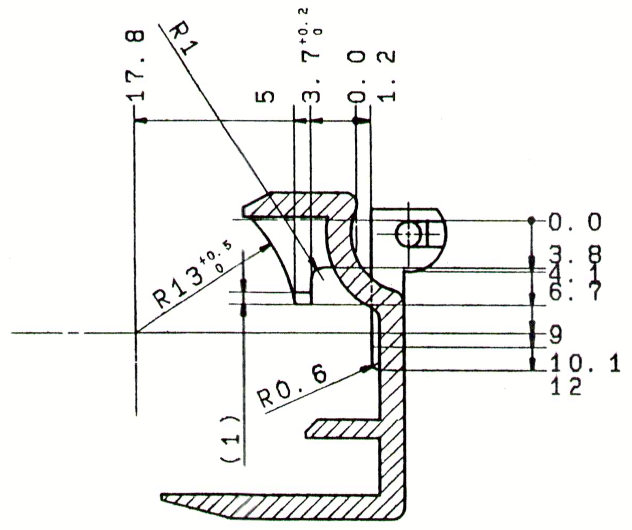
断面AA



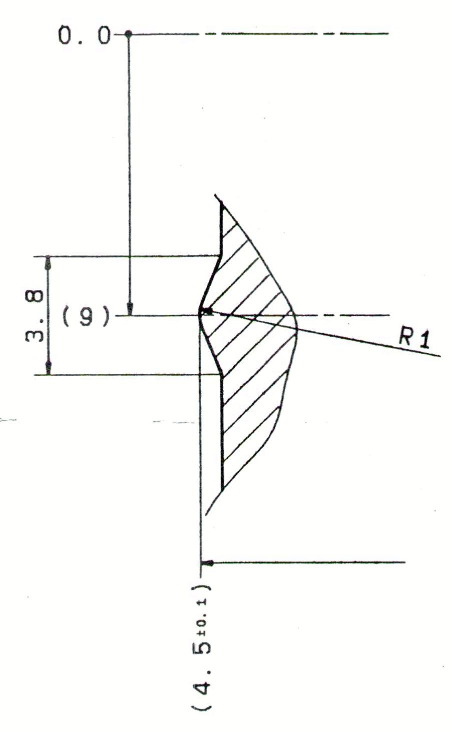
断面BB



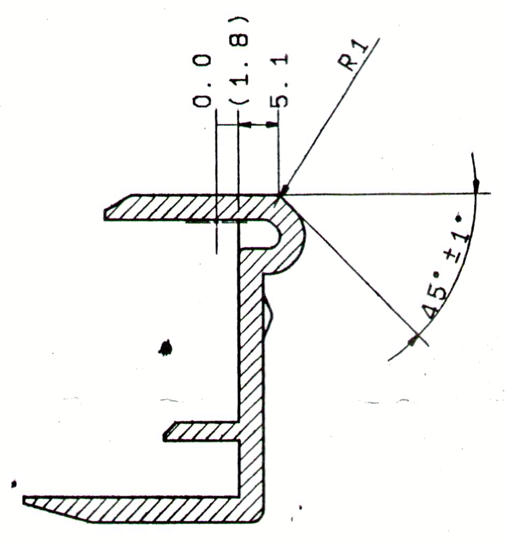
断面CC



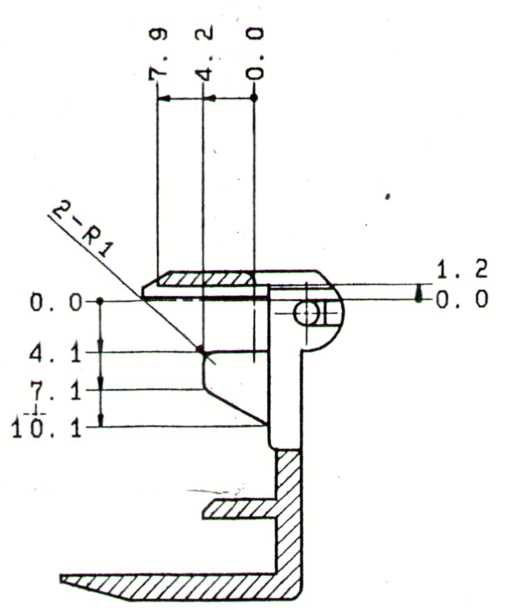
断面DD



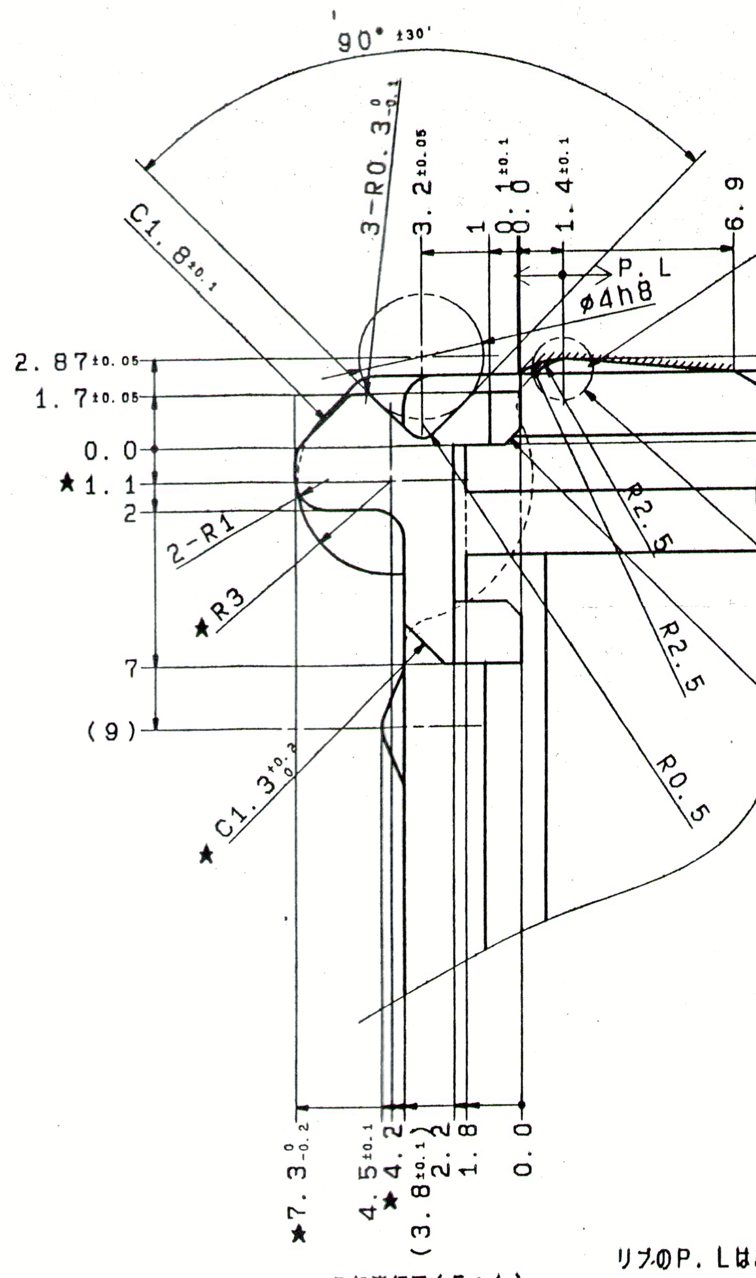
断面HH（5：1）
（6個所）



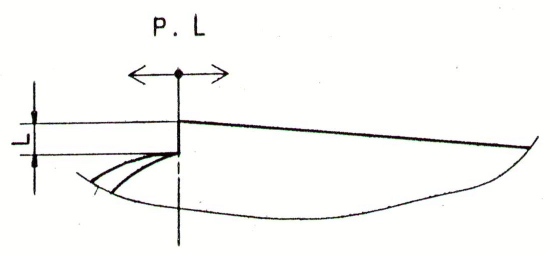
断面JJ



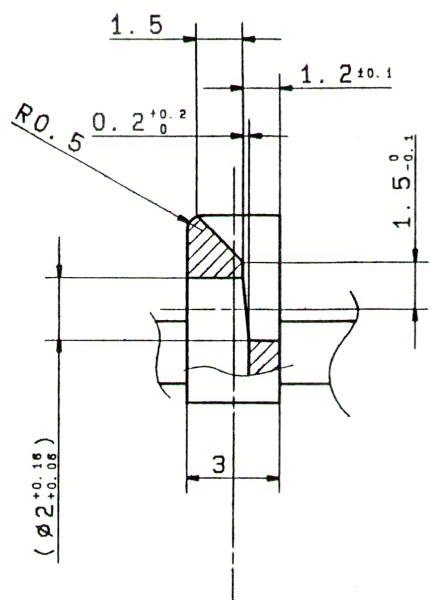
断面MM



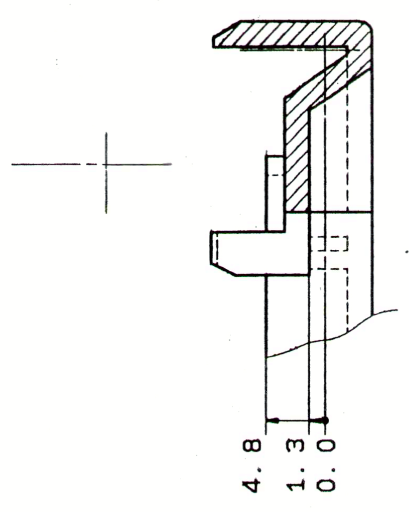
G部詳細図（5：1）



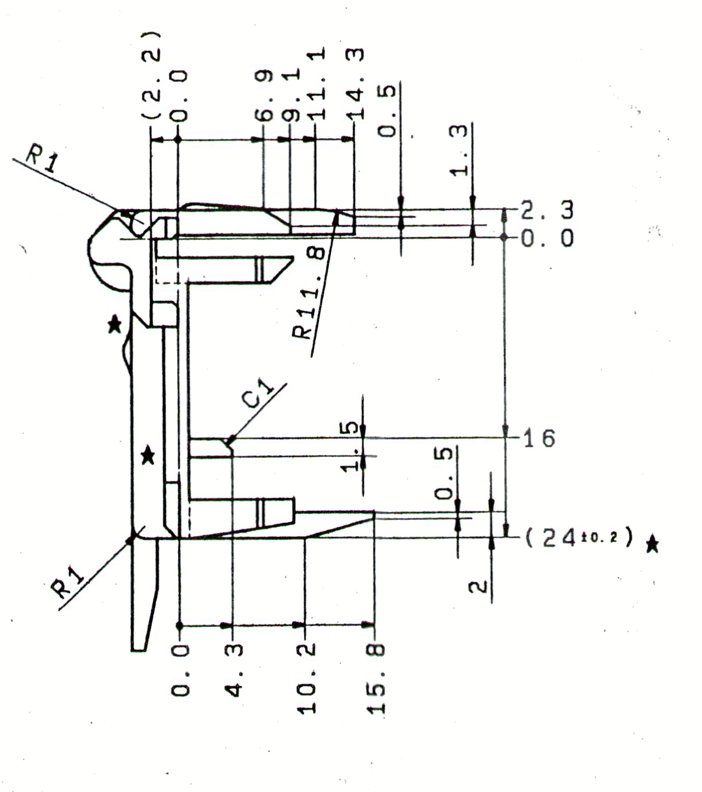
Q部詳細図（10：1）
リブのP．Lは紙パス上　最悪上図の様な段差にしL＝0．2以下のこと



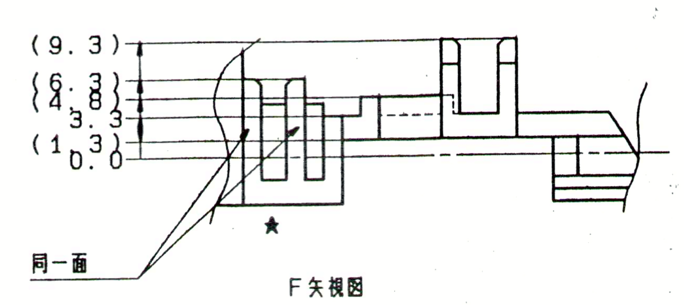
E部詳細図（5：1）
（対向部含め4箇所）



断面KK



P矢視図



F矢視図

符番	個数	日付	改訂事項	担当
1		'90.06.04	新規作成	田熊
2	21	'90.06.13	形状変更	田熊

承認	検討	作成
技術2課 '90.06.04 永野	技術2課 '90.06.04 田熊	技術2課 '90.06.04 田熊

CAD出力図面　★は図訂箇所を指す

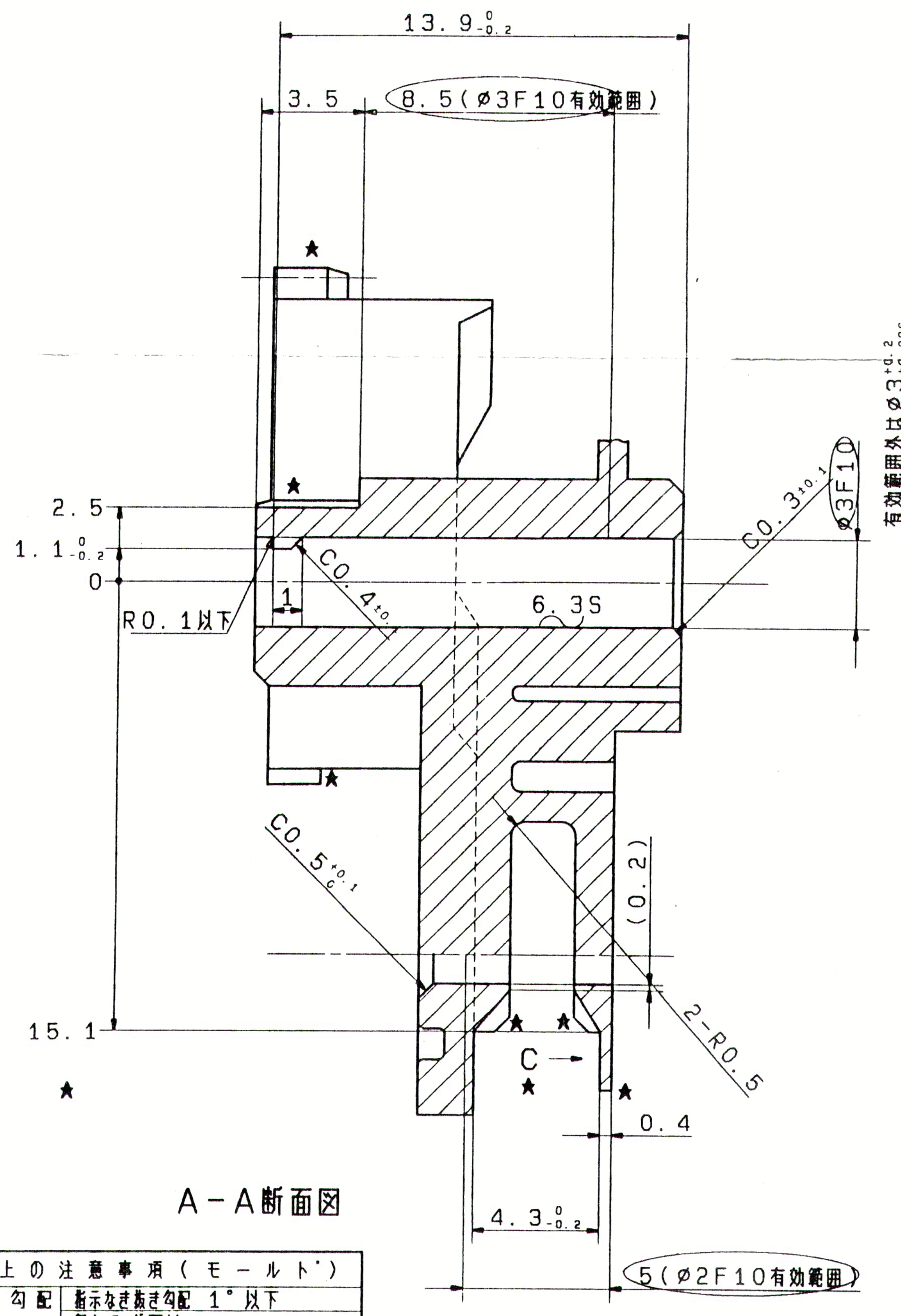
NEXT ASS'Y	個数	符号	日付	訂正記事	担当
QG1-5126	1	2	'90.6.5	形状変更 ★X21	萩原
		3	'90.6.29	形状変更 ★X9	荒

普通寸法許容差(±) 寸法区分	粗級
6以下	0.2
6をこえ18以下	0.3
18 50	0.4
50 180	0.8
180 500	1.2
500 1600	2.5

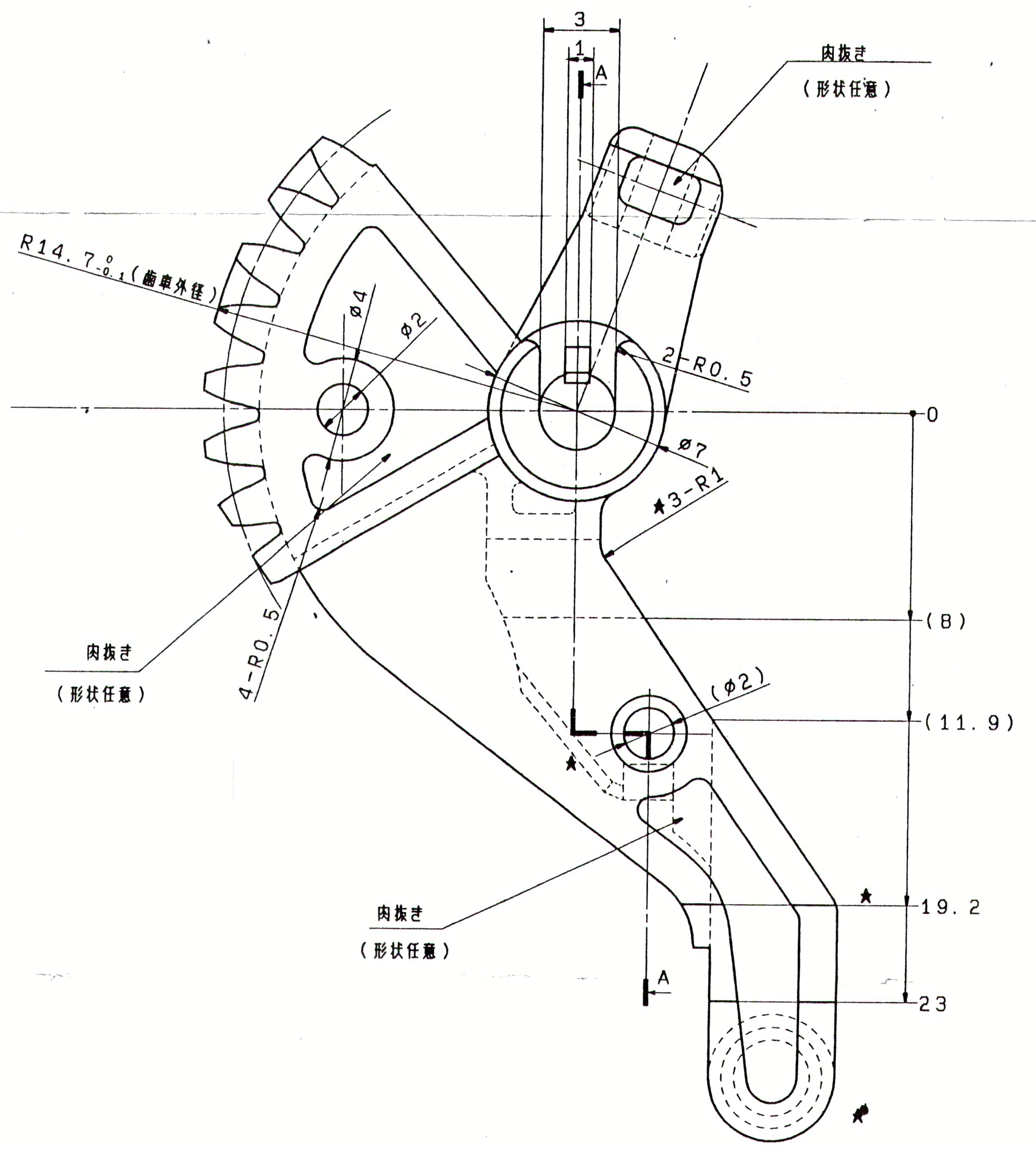
材質	
t=	
熱処理	-
硬度HV=	
仕上	～
記号	

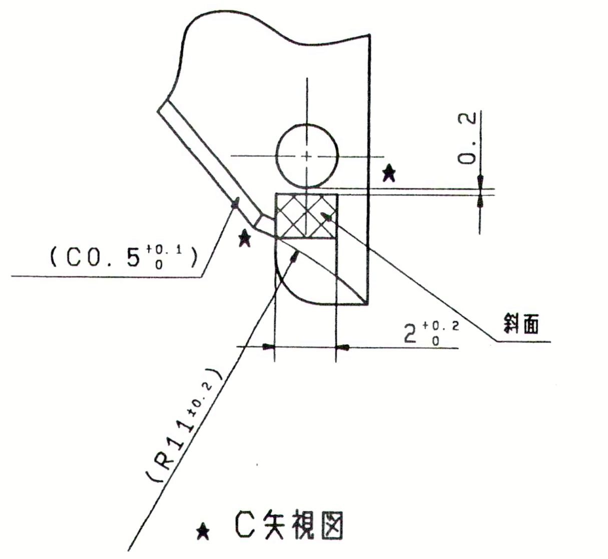
表面処理	
	ナシ
	ナシ

尺度	2:1 (5:1, 10:1)	審査 技22課 '90.6.8 荒	設計 技22課 '90.6.8 荒
日付	'90. 6. 8	No.4619	製図
部品略称	プラテン		
部品番号	QA2-0548	頁 2	図面訂番 03 部品訂番 / 管理番号 02 サフィクス

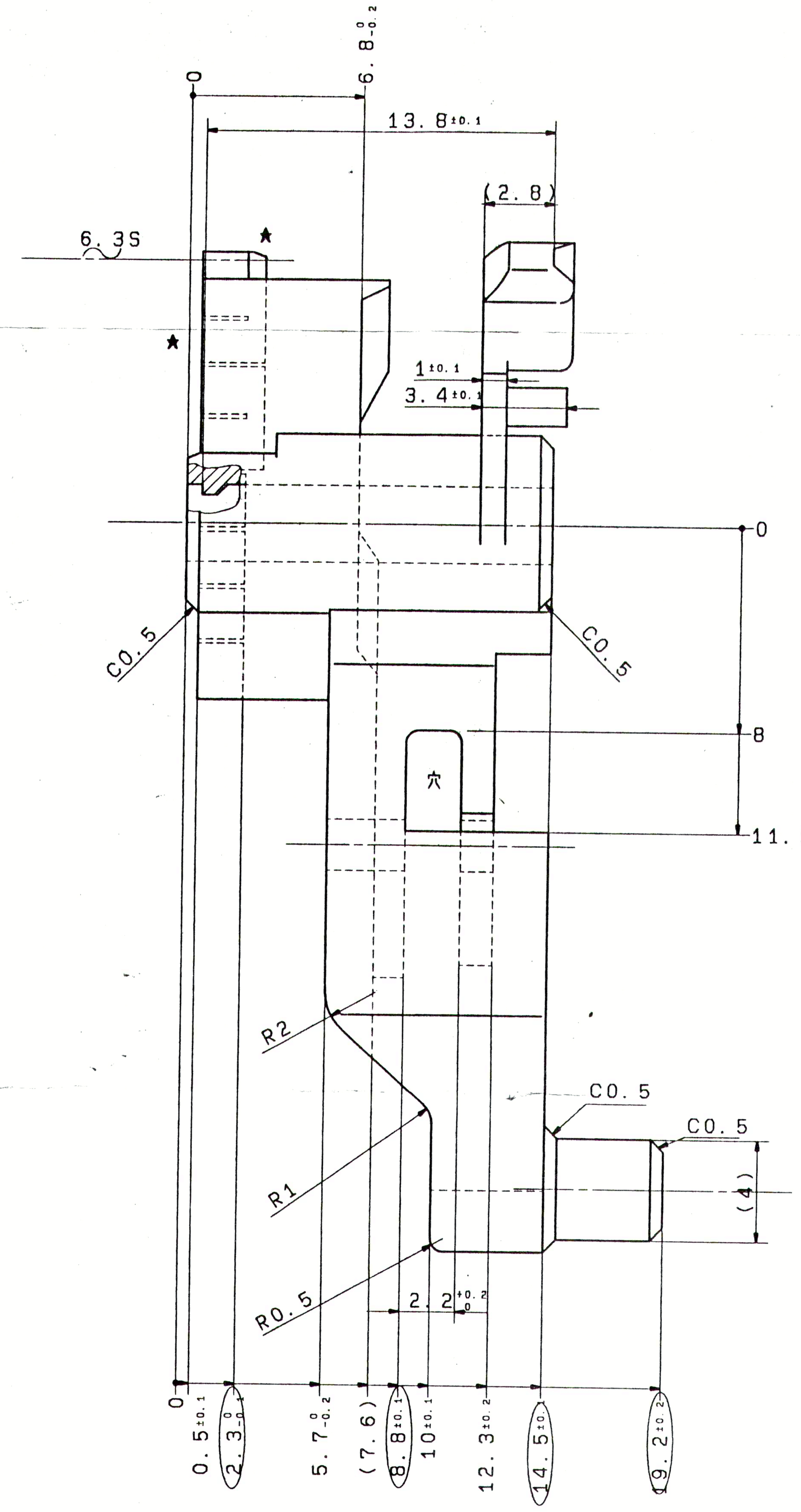


A−A断面図



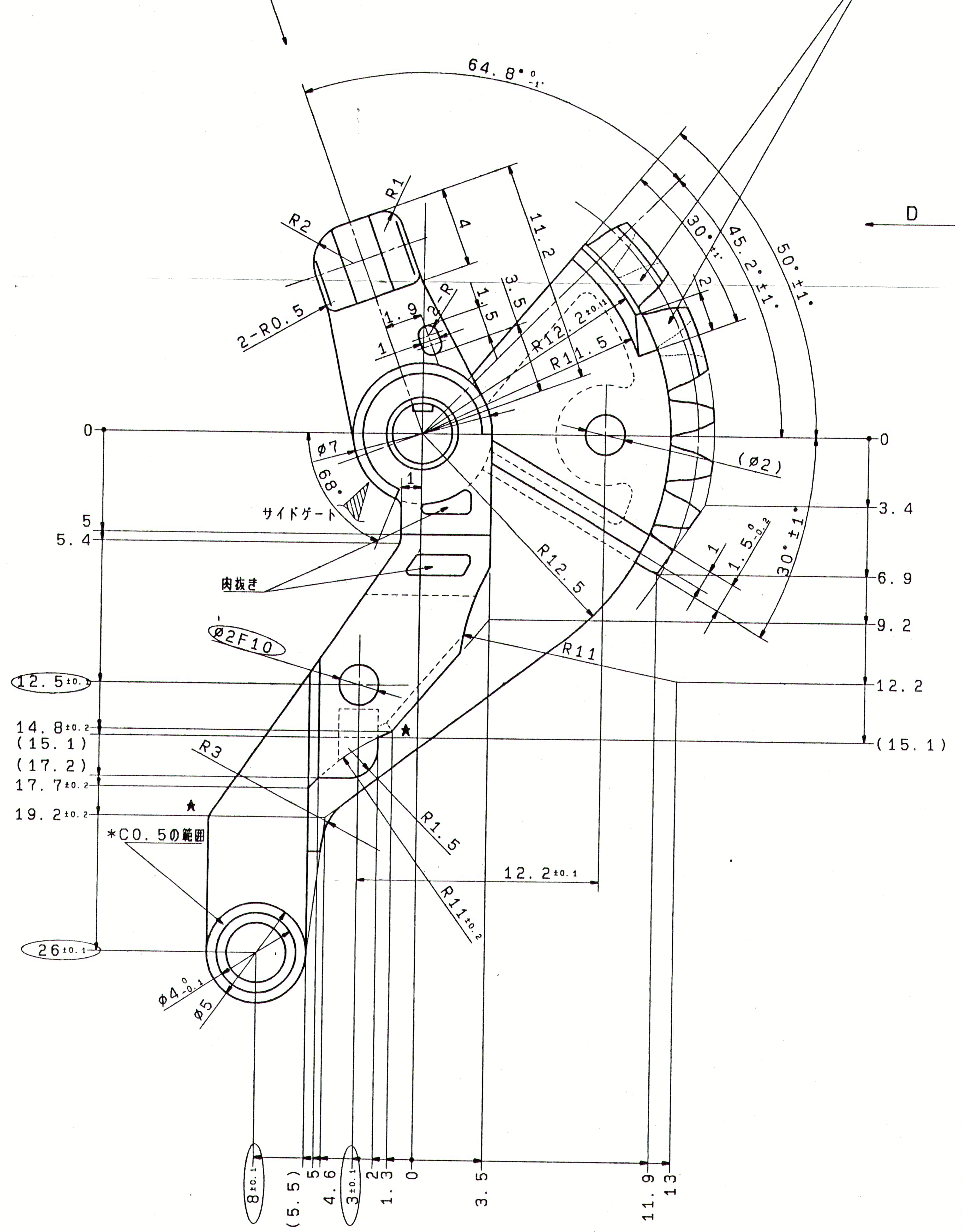


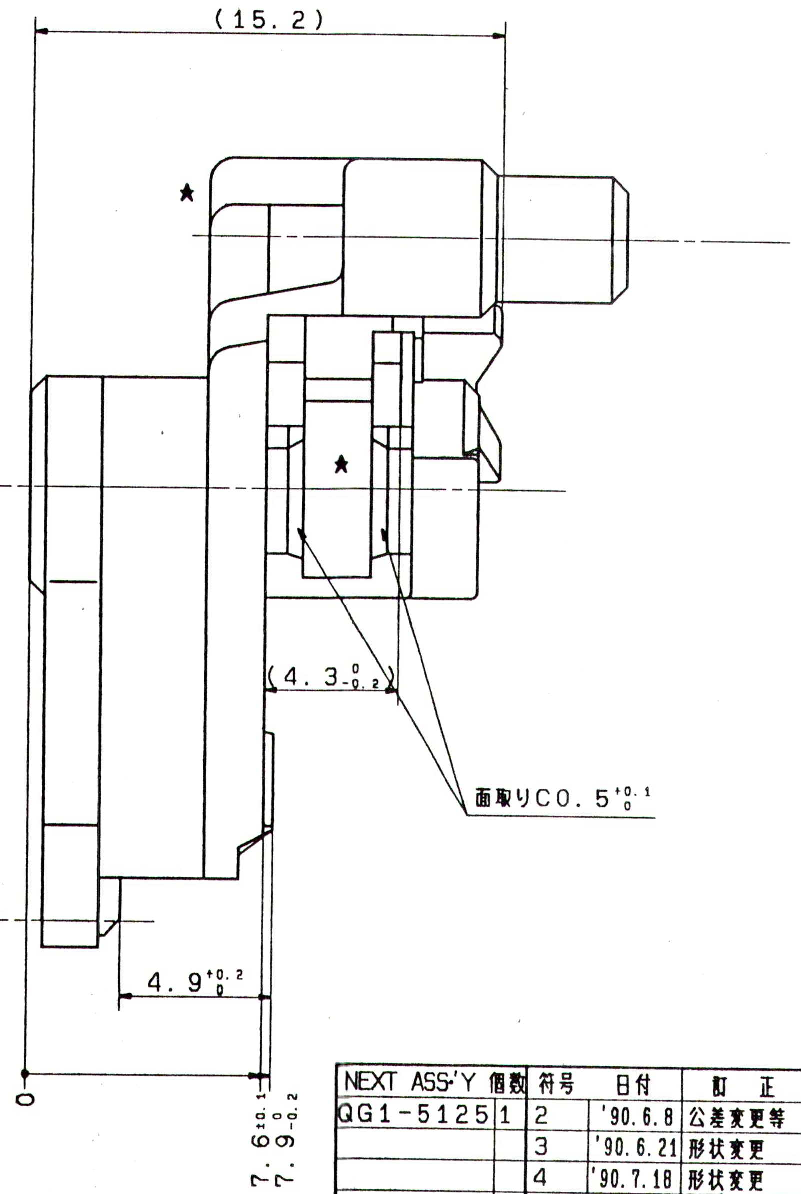
★ C矢視図

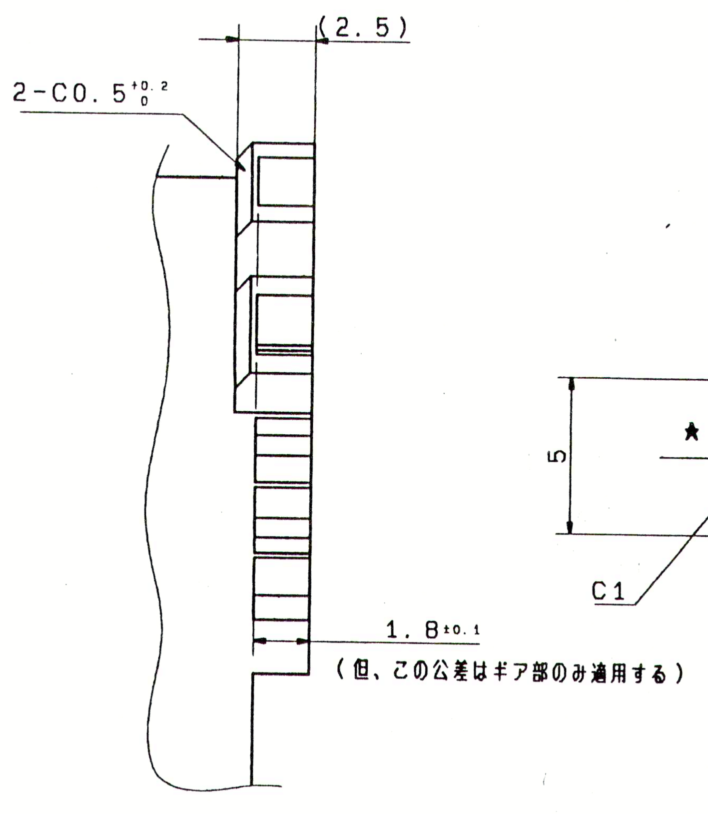


この二面は、ギア外形形状より円周方向で
0．1程度逃てもかまわない

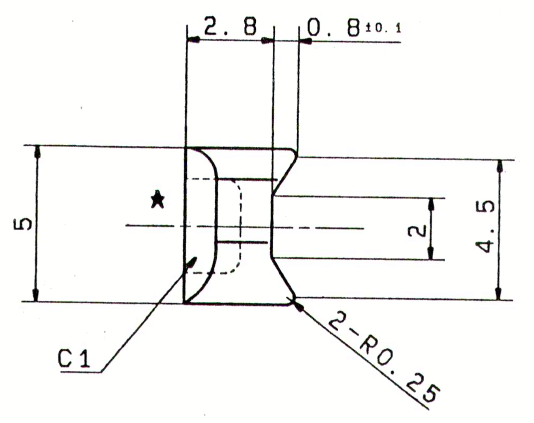
B矢視図







D矢視図



B矢視図

加工上の注意事項（モールド）				
*	抜き勾配	指示なき抜き勾配 1°以下		
		但しシボ面は		
		外呼寸法に対して肉が薄くなる方向につける		
*	基本肉厚	指示なき基本肉厚 1.5mm		
*	ゲート位置	図中指示あり		
	押しピン位置	図中指示あり		
	パーティングライン	図中指示あり		
	インサート		M3	M4
		引張強度	Kg以上	Kg以上
		回転強度	15Kg·cm以上	20Kg·cm以上
*	角隅部R	P.L.を除く指示なき角部R0.05以下		
		P.L.を除く指示なき隅部R0.05以下		
	刻印	部番・キャビティNO.要 位置指示 有		
		EP先端にキャビティNO.要		
		字体大きさ任意，凸0.2程度		
*	測定	20°C±5°4H放置後行う事		
*	ゲート跡	凹 0.5以下，凸 0.5以下		
*	押ピン跡	凹 0.5以下，凸 不可		
*	型バリ	指示部以外凸 0.1 以下		
*	ヒケ	不可 但し外観部は必要に応じ限度見本設定		
	色指示	色見本 有・無		
	材料証明	要 No		
	検測基準	図中指示 有		
	承認図	要・不要 No		
	製造内容書	要・不要 No		
長穴は丸穴の二方取り形状でも可				

*のある項目のみ有効

記事の番号は下記の内容を示す
1．機能　2．材料　3．加工
4．検査　5．信頼性

機械・工具			
職順	工程手順	工程内容	図番
5860	MO	モールド	G99003

整番	個数	日付	改訂事項		担当
1		'90.06.04	新規作成		田熊
2	5	'90.06.12	公差変更	1	田熊
3	31	'90.07.05	形状変更	1	田熊

承認 技術2課 '90.06.04 永野　検討 技術2課 '90.06.04 田熊　作成 技術2課 '90.06.04 田熊

材質	メーカー	
	材質	POM
	型名	
	グレード	
	色	色サンプルによる
	色番	

平歯車	
歯形	並，
モジュール	0.8
圧力角	20°
歯数	(35)
基準ピッチ円直径	28
転位量	−0.1
マタギ歯数	5
マタギ歯厚	10.951 0/-0.1
精度	JGMA 6級程度
1ピッチ噛み合い誤差	
全ピッチ噛み合い誤差	

記事
3−4．押しピン跡凸不可範囲規定については別途打ち合わせによる
（その範囲以外については凸0．2以下）
3−3．ø2F10，ø3F10部及び歯面の抜き勾配不可
4−1．⬭は重要管理寸法
3−2．取数：2　成形機：40t
3−1．型材：NAK55

参考図（DEQ3046000−106 01）

CAD出力図面　★は図訂箇所を指す

NEXT ASS'Y	個数	符号	日付	訂正記事		担当
QG1−5125	1	2	'90.6.8	公差変更等	★X6	荒
		3	'90.6.21	形状変更	★X30	荒
		4	'90.7.18	形状変更	★X22	荒

普通寸法許容差(±) 寸法区分	粗級		
6以下	0.2	//	
6をこえ18以下	0.3	⊥	0.1
18 50	0.4	—	
50 180	0.8	▱	
180 500	1.2	⌭	
500 1600	2.5		

◎ ø0.1

材質 図中記載
t＝
熱処理 ——
硬度Hv＝
仕上記号 25S（6.3S）

表面処理 ナシ

尺度 5：1
日付 '90. 5.31
審査 技221課 '90. 5.31 荒　設計 技221課 '90. 5.31 荒　製図 技221課 '90. 5.31 佐藤
No 4619
部品略称 サブレバー
部品番号 QA2−0547　頁
図面訂番 04　部品訂番 01
管理番号 03　サフィクス

	加工上の注意事項(プレス)	
*	抜きダレ	図中指示有り
*	角隅部R	指示なき角部R 2 、隅部R2以下
*	曲げR	指示なき曲げ内側Rは板厚 以下
*	バリ	指示なきバリは板厚公差以下
	防錆油 (PX工程後)	要: 洗浄後P271塗布 P271:灯油=1:2 無: 洗浄 要・不要
*	メッキ	メッキ厚 3 ~ 8 μm メッキ厚管理箇所 有(⊗部) メッキ後補修塗り 要 [ ]内寸法はメッキ後寸法
	塗装	全面・指示部のみ 非塗装部へのかかり 可・不可 [ ]内寸法は塗装後寸法
	スポット溶接	1点当りのせん断強度 Kg・cm以上 位置決め用エンボス 可・不可 スポット跡凹0.5以下,凸0.5以下
	刻印	部番刻印要,位置指示有 字体大きさ任意,凹0.2程度
*	取り扱い注意	専用箱要・積重ね不可・整列要・任意
*	検測基準	図中指示 有
	承認図	要・不要 No.
	製造内容書	要・不要 No.
*	寸法は曲げ根元にて規定する	
*	長穴は丸穴の二方取り形状でも可	
*	端面のサビ不可	
	バーリング部のカーリングバリ不可	

*のある項目のみ有効

配事の番号は下記の内容を示す
1. 機能 2. 材料 3. 加工
4. 検査 5. 信頼性

機械・工具			
職順	工程手順	工程内容	図番
5860	PX	プレス	G99002

配事

管番	個数	日付	改訂事項	担当
1		'90.06.04	新規作成	田熊
2	18	'90.06.09	形状,配事変更	田熊

承認	検討	作成
技術2課 '90.06.04 永野	技術2課 '90.06.04 田熊	技術2課 '90.06.04 田熊

3−1. 指示なき曲げ逃げは右部形状のこと

3−2. 曲げ直角度90°±30'

3−3. 凹印はエンボス出張り裏、高さ0.6±0.1 (半円のエンボス)

3−4. ▒部は板厚方向のバリ板厚公差内

4−1. ⬭は重要管理寸法

3−5. ⓐ部刻印寸法は下図による

参考図面 (DEQ3046000−119 03)

CAD出力図面

NEXT ASS'Y	個数	符号	日付	訂正記事	担当
QG1−5122	1	2	'90.6.8	寸法変更等 ★X18	荒
		3	'90.6.27	寸法変更等 ★X7	荒

普通寸法許容差(±) 寸法区分	精級	◎	⌀
6以下	0.2	//	
6をこえ18以下	0.3	⊥	
18 50	0.4	—	
50 180	0.8	▱	0.5
180 500	1.2	⌭	
500 1600	2.5		

材質	SPCC−SD
t=	1.2±0.08
熱処理	−
硬度	Hv=
仕上記号	∼
表面処理	ナシ / UZ
尺度	2:1(5:1)
日付	'90. 5.31
審査	B221課 '90.6.1 荒
設計	B221課 '90.5.31 TEL4619 髙志村,佐藤
製図	
部品略称	シャーシ
部品番号	QA2−0546
頁	
図面訂番	03
部品訂番	01
管理番号	02
サフィクス	